

Vicepresidència Primera i Conselleria de Cultura i Esport

RESOLUCIÓ d'11 de setembre de 2023, de la Direcció General de Patrimoni Cultural, per la qual s'incoa un expedient per a declarar bé immaterial de rellevància local la cantereria tradicional d'Agost. [2023/9616]

L'article 1.3 de la Llei 4/1998, d'11 de juny, de patrimoni cultural valencià, estableix que formen part del patrimoni cultural valencià, en qualitat de béns immaterials del patrimoni etnològic, les creacions, els coneixements, les tècniques, les pràctiques i els usos més representatius i valuosos de les formes de vida i de la cultura tradicional valenciana.

Els articles 15.5 i 55 de la Llei 4/1998, d'11 de juny, del patrimoni cultural valencià, estableix que s'inclouran en la secció cinquena de l'Inventari general del patrimoni cultural valencià, amb la qualificació de béns immaterials de rellevància local, les creacions, els coneixements, les pràctiques, les tècniques, els usos i les activitats més representatius i valuosos de la cultura i les formes de vida tradicionals valencianes. Igualment, s'hi inclouran els béns immaterials que siguin expressions de les tradicions del poble valencià en les seues manifestacions musicals, artístiques, gastronòmiques o d'oci, i, en especial, aquelles que han sigut objecte de transmissió oral i les que mantenen i potencien l'ús del valencià.

És, doncs, aplicable, atesa la legislació vigent, la protecció patrimonial de la cantereria tradicional d'Agost, que té una història secular, caracteritzada pel manteniment d'unes tècniques artesanals que es transmeten de generació en generació, generalment en l'àmbit familiar i que és una de les senyes d'identitat d'un ofici del qual tenim notícies des d'almenys el segle XIII, i que conserva nissagues ininterrompudes des del segle XVIII. El lligam i el llegat ceràmic, per tant, és una part indissoluble de la identitat local, que s'ha de salvaguardar i promoure, per tal que la ceràmica en general, i la cantereria en particular, no desapareguen definitivament.

Vistos els informes tècnics favorables a la incoació de l'expedient de declaració de bé immaterial de rellevància local, emesos pel Servei de Patrimoni Cultural i per la Comissió Tècnica per a l'Estudi i Inventari del Patrimoni Immaterial, i de conformitat amb aquests; fent ús de les facultats que confereixen l'article 56 de la Llei 4/1998, d'11 de juny, del patrimoni cultural valencià; l'article 14 del Decret 173/2020, de 30 d'octubre, pel qual s'aprova el Reglament orgànic i funcional de la Conselleria d'Educació, Cultura i Esport; i l'article 19.1 del Decret 62/2011, de 20 de maig, pel qual es regula el procediment de declaració i el règim de protecció dels béns de rellevància local, resolc:

Primer

Incoar un expedient per a declarar bé immaterial de rellevància local la cantereria tradicional d'Agost i fer-ne la inscripció en la secció cinquena de l'Inventari general del patrimoni cultural valencià.

Segon

En atenció a allò que disposa l'article 56 de la Llei 4/1998, d'11 de juny, de la Generalitat Valenciana, del patrimoni cultural valencià, en l'annex que s'adjunta a aquesta resolució es determinen els valors del bé que justifiquen aquesta declaració i es descriuen els detalls que permeten identificar-lo amb precisió.

Tercer

La protecció de la cantereria tradicional d'Agost com a patrimoni cultural immaterial es concretarà en les mesures següents:

- a) Dur a terme tasques d'identificació, descripció, investigació, estudi i documentació amb criteris científics.
- b) Incorporar els testimonis disponibles a suports materials que en garantisquen la protecció i preservació.
- c) Vetlar pel desenvolupament normal i la pervivència d'aquesta manifestació cultural, així com tutelar la conservació dels seus valors tradicionals i la seua transmissió a les generacions futures.

Vicepresidencia Primera y Conselleria de Cultura y Deporte

RESOLUCIÓN de 11 de septiembre de 2023, de la Dirección General de Patrimonio Cultural, por la cual se incoa un expediente para declarar bien inmaterial de relevancia local la cantereria tradicional de Agost. [2023/9616]

El artículo 1.3 de la Ley 4/1998, de 11 de junio, de patrimonio cultural valenciano, establece que forman parte del patrimonio cultural valenciano, en calidad de bienes inmateriales del patrimonio etnológico, las creaciones, los conocimientos, las técnicas, las prácticas y los usos más representativos y valiosos de las formas de vida y de la cultura tradicional valenciana.

Los artículos 15.5 y 55 de la Ley 4/1998, de 11 de junio, del patrimonio cultural valenciano, establece que se incluirán en la sección quinta del Inventario general del patrimonio cultural valenciano, con la calificación de bienes inmateriales de relevancia local, aquellas creaciones, conocimientos, prácticas, técnicas, usos y actividades más representativas y valiosas de la cultura y las formas de vida tradicionales valencianas. Igualmente se incluirán los bienes inmateriales que sean expresiones de las tradiciones del pueblo valenciano en sus manifestaciones musicales, artísticas, gastronómicas o de ocio, y en especial, aquellas que han sido objeto de transmisión oral y las que mantienen y potencian el uso del valenciano.

Es pues aplicable, atendiendo a la legislación vigente, la protección patrimonial de la cantereria tradicional de Agost, que tiene una historia secular, caracterizada por el mantenimiento de unas técnicas artesanales que se transmiten de generación en generación, generalmente en el ámbito familiar y que es una de las señales de identidad de un oficio del que tenemos noticias desde al menos el siglo XIII, y conservándose generaciones ininterrumpidas desde el siglo XVIII. El vínculo y el legado cerámico, por lo tanto, es una parte indisoluble de la identidad local, que se tiene que salvaguardar y promover, para que la cerámica en general, y la cantereria en particular, no desaparezcan definitivamente.

Vistos los informes técnicos favorables a la incoación del expediente de declaración de bien inmaterial de relevancia local, emitidos por el Servicio de Patrimonio Cultural y por la Comisión Técnica para el Estudio e Inventario del Patrimonio Inmaterial, y de conformidad con los mismos; haciendo uso de las facultades que confieren el artículo 56 de la Ley 4/1998, de 11 de junio, del patrimonio cultural valenciano; el artículo 14 del Decreto 173/2020, de 30 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento orgánico y funcional de la Conselleria de Educación, Cultura y Deporte, y el artículo 19.1 del Decreto 62/2011, de 20 de mayo, por el que se regula el procedimiento de declaración y el régimen de protección de los bienes de relevancia local, resuelvo:

Primero

Incoar un expediente para declarar bien inmaterial de relevancia local la cantereria tradicional de Agost y proceder a su inscripción en la sección quinta del Inventario general del patrimonio cultural valenciano.

Segundo

En atención a aquello que dispone el artículo 56 de la Ley 4/1998, de 11 de junio, de la Generalitat Valenciana, del patrimonio cultural valenciano, en el anexo que se adjunta a esta resolución se determinan los valores del bien que justifican esta declaración y se describen los detalles que permiten identificarlo con precisión.

Tercero

La protección de la cantereria tradicional de Agost, como patrimonio cultural inmaterial se concretará en las medidas siguientes:

- a) Realizar labores de identificación, descripción, investigación, estudio y documentación con criterios científicos.
- b) Incorporar los medios disponibles en apoyos materiales para que garanticen su protección y preservación.
- c) Velar por el normal desarrollo y la pervivencia de esta manifestación cultural, así como tutelar la conservación de sus valores tradicionales y su transmisión a las generaciones futuras.

Qualsevol canvi que sobrepassa el desenvolupament normal dels elements que formen aquesta manifestació cultural haurà de comunicar-se a la direcció general competent en matèria de patrimoni cultural perquè procedisca a l'autorització administrativa, si és el cas, i a la consegüent modificació d'aquesta resolució.

Les accions de salvaguarda que es projecten hauran de tindre en compte, de manera molt especial, els riscos de desvirtuació que podrien derivar-se del turisme massiu, així com la necessitat de valorar i protegir adequadament els oficis tradicionals associats a aquesta manifestació.

La gestió del patrimoni cultural protegit per aquesta declaració de bé de rellevància local immaterial correspon a l'Ajuntament d'Agost, en coordinació amb la comunitat portadora, els quals decidiran sobre aspectes materials i immaterials, així com el desenvolupament de l'activitat tradicional.

Quart

Notificar aquesta resolució a les persones interessades en el procediment.

València, 11 de setembre de 2023.— La directora general de Patrimoni Cultural: María Pilar Tébar Martínez.

ANNEX

Quan sentim parlar d'Agost, el subconscient ens trasllada a alguna imatge relacionada amb la ceràmica. És indubtable l'empremta patrimonial que l'activitat ceràmica ha deixat al poble, tant arquitectònicament, amb els tallers i les fàbriques de cantereria i material de construcció, com pels objectes elaborats en aquests obradors, i, el més important de tots, el patrimoni intangible, les tècniques, els coneixements vinculats al treball del fang que s'han transmés generació rere generació.

Agost és cantereria artesanal i terra de fàbriques de material de construcció, principalment rajoles i teules. La identitat col·lectiva de la població ha estat modelada pel treball de la terra, siga per l'agricultura, siga per l'artesania i la indústria ceràmica.

El patrimoni cultural immaterial és una de les senyes d'identitat de qualsevol comunitat. Al mateix temps, és un dels tipus de patrimoni més fràgils i que es troba en constant perill de desaparició. Concretament, el patrimoni lligat a l'artesania ha patit, en les últimes dècades, un deteriorament molt acusat, que en fa perillar la perduració i conservació de cara a les noves generacions. És per això que l'Ajuntament d'Agost, conscient de la fragilitat del patrimoni cultural immaterial, treballa donant suport als artesans de la localitat, tractant de contribuir al manteniment de l'artesania i del saber que acumulen els posseïdors del ric patrimoni immaterial vinculat a la cantereria tradicional d'Agost.

1. La història de la cantereria d'Agost

Actualment no tenim dades clares que permeten establir un inici de l'activitat canterera continuada a la zona d'Agost abans de l'Edat Mitjana. Les intervencions arqueològiques al jaciment del Negret han proporcionat materials ceràmics que probablement van ser modelats al mateix assentament, encara que no s'hi han documentat restes de forns o zones productives. Igualment, s'ha plantejat la possibilitat que algunes produccions d'època ibèrica procedents del jaciment arqueològic de l'Alcúdia (Elx) podrien haver-se elaborat amb argiles d'Agost.

1.1. Primeres referències

No obstant això, la primera menció escrita a l'existència de la cantereria a Agost la trobem al *Llibre de la Cort del Justicia de Cocentaina*, en el qual es recull un litigi per un impagament en què està implicat un canterer «qui estava en Agost». Els lingüistes consideren que la utilització del verb *estar* comporta, en aquest cas, un sinònim de *viure* o *estar establert*. Per tant, aquest canterer residiria i, presumiblement, tindria el seu taller a Agost. Aquesta referència, datada en 1277, implica l'existència d'un artesà que treballava la cantereria al lloch d'Agost, que pertanyia, en aquells moments, a la corona de Cas-

Cualquier cambio que sobrepassa el desarrollo normal de los elementos que forman esta manifestación cultural tendrá que comunicarse a la dirección general competente en materia de patrimonio cultural para su autorización administrativa, si es el caso, y consiguiente modificación de esta resolución.

Las acciones de salvaguardia que se proyectan deberán tener en cuenta, de manera muy especial, los riesgos de desvirtuación que podrían derivarse del turismo masivo, así como la necesidad de valorar y proteger adecuadamente los oficios tradicionales asociados a esta manifestación.

La gestión del patrimonio cultural protegido por esta declaración de bien de relevancia local inmaterial corresponde al Ayuntamiento de Agost, en coordinación con la comunidad portadora, los cuales decidirán sobre aspectos materiales e inmateriales, así como del desarrollo de la actividad tradicional.

Cuarto

Notificar la presente resolución a las personas interesadas en el procedimiento.

València, 11 de septiembre de 2023.— La directora general de Patrimonio Cultural: María del Pilar Tébar Martínez.

ANEXO

Cuando escuchamos hablar de Agost el subconsciente nos traslada a alguna imagen relacionada con la cerámica. Es indudable la impronta patrimonial que la actividad cerámica ha dejado en el pueblo, tanto a nivel arquitectónico, con los talleres y fábricas de *cantereria* y material de construcción, como por los objetos elaborados en esos obradores y, el más importante de todos, el patrimonio intangible, las técnicas, los conocimientos vinculados al trabajo del barro que se han transmitido generación tras generación.

Agost es *cantereria* artesanal y tierra de fábricas de material de construcción, principalmente baldosas y tejas. La identidad colectiva de la población ha sido modelada por el trabajo de la tierra, sea por la agricultura, sea por la artesanía y la industria cerámica.

El patrimonio cultural inmaterial es una de las señales de identidad de cualquier comunidad. Al mismo tiempo, es uno de los tipos de patrimonio más frágiles y que se encuentra en constante peligro de desaparición. Concretamente el patrimonio ligado a la artesanía ha sufrido en las últimas décadas un deterioro muy acusado, que hace peligrar su perduración y conservación de cara a las nuevas generaciones. Es por eso, que el Ayuntamiento de Agost, consciente de la fragilidad del patrimonio cultural inmaterial trabaja apoyando a los artesanos de la localidad, tratando de contribuir al mantenimiento de la artesanía y del saber que acumulan los poseedores del rico patrimonio inmaterial vinculado a la *cantereria* tradicional de Agost.

1. La historia de la cantereria de Agost

Actualmente no tenemos datos claros que permiten establecer un inicio de la actividad alfarera continuada en el entorno de Agost antes de la edad media. Las intervenciones arqueológicas al yacimiento del *Negret* han proporcionado materiales cerámicos que probablemente fueron modelados al propio asentamiento, aunque sin que se hayan documentado restos de hornos o zonas productivas. Igualmente, se ha planteado la posibilidad que algunas producciones de época ibérica procedentes del yacimiento arqueológico de La Alcudia (Elche) podrían haberse elaborado con arcillas de Agost.

1.1. Primeras referencias

No obstante, la primera menció escrita a la existencia de la alfareria en Agost la encontramos en el Libro de la Corte del Justicia de Cocentaina, donde se recoge un litigio por un impago en el que está implicado un *canterer* «quién estaba en Agost». Los lingüistas consideran que la utilización del verbo «estar» compuesta en este caso un sinónimo de «vivir» o «estar establecido». Por lo tanto, este *canterer* residiría y, presumiblemente, tendría su taller en Agost. Esta referencia, datada en 1277, implica la existencia de un artesano que trabajaba la *cantereria* al lloch d'Agost, que pertenecía en aquellos momentos en

tella, mentre que el litigi es va desenvolupar a la vila de Cocentaina, en territori aragonés.

1.2. *Agost en les fonts d'època moderna*

Posteriorment, les fonts escrites mostren silenci respecte a la cantereria d'Agost. Martí de Viciana cita, a mitjan segle XVI, «atorce officinas» de ceràmica a Biar. Tanmateix, a Agost descriu l'activitat agrícola, però no fa cap menció a la cantereria. Desconeixem si va desaparèixer l'ofici al poble, però resulta difícil d'admetre tenint en compte les formes que han perviscut, així com el fet que l'activitat s'haja représ posteriorment. Hem d'esperar fins al segle XVIII, quan, amb les obres de canalització d'aigües des d'Aspe a la ciutat d'Elx, apareixen referències a un canterer que va servir milers de tubs de canonada de fang per a la canalització, en diferents trams. Però, fins i tot al llarg del segle XVIII, s'ha trobat documentació referent a la producció de ceràmica per a la construcció de la canalització d'aigües entre les poblacions d'Aspe i Elx, de les quals es va fer càrrec un taller artesanal d'Agost. Aquests documents permeten vincular una producció prou important de canonades, la qual cosa implicaria que l'artesania ceràmica tenia una destacada presència en aquell moment. L'obra es va encarregar a Miguel Mollá de Molina (1785-1789), poc abans de la cita de J. A. Cavanilles. És citat, segons Mejías López, com a Miguel Mollá «mayor», «vecino de la Universidad de Agost». Així, el 14 de gener de 1785, «se remata a su favor el suministro de los arcaduces».

La producció d'una quantitat tan important de peces ceràmiques podria relacionar-se amb una activitat canterera consolidada. És a dir, tot sembla indicar que la producció ceràmica seria anterior a l'encàrrec d'elaboració de les canonades, ja que ens indica un nivell d'especialització prou elevat per a poder assolir les condicions del contracte dins el termini i en la forma escaient. Quasi un segle després, la canalització presentava problemes, de manera que es va projectar la substitució d'entre 3.100 i 4.000 metres de conducció ceràmica. L'obra es va adjudicar, el 18 de juliol de 1896, a Domingo Román Morant, que vivia al carrer Cantereries. És a dir, en els dos casos, l'obra de construcció de la canalització com la reparació va recaure en tallers artesanals d'Agost, cosa que indica el paper que tenia en aquell moment la ceràmica.

1.3. *Agost en l'obra de Cavanilles*

Fins fa relativament poc, es considerava que la menció més antiga que es coneixia de la cantereria tradicional d'Agost es remuntava a finals del segle XVIII, quan el botànic J. A. Cavanilles feu la menció següent: «*todos son labradores excepto un corto número de alfareros*», referint-se a les ocupacions principals dels habitants de la població. Encara que després ens centrarem en la cita sobre els canterers, ara volem posar la nostra atenció en el fet que, per a Cavanilles, la gran majoria de la població ocupada exercia el seu ofici al camp.

1.4. *El segle XIX*

A començaments del segle XIX, concretament en 1806, Vicente Brotons, canterer d'Agost, sol·licità instal·lar-se a Petrer per a obrir un taller, davant de la impossibilitat de mantindre la seua família a Agost, d'on va haver d'eixir per a guanyar-se la vida. Va ser el primer de molts que, especialment en la primera meitat del segle XX, es van traslladar per tal de provar sort, ja que les pedreres d'argila de l'entorn de Petrer permetien l'extracció de la matèria primera fàcilment per a poder elaborar peces de color blanc. Així, els paral·lelismes formals de les produccions de Petrer i d'Agost són realment apreciables. Hui en dia, el Museu Dámaso Navarro de Petrer acull una xicoteta exposició de la cantereria local, extingida en la dècada de 1960.

De començaments de segle XIX daten algunes de les cantereries més antigues que tenim documentades. Els primers tallers eren molt modestos, dins del que Ilse Schütz va definir com a «casas-tallers». En aquesta època, la producció seria relativament baixa, per a abastir la demanda local o comarcal. Per tant, les instal·lacions necessàries per a donar eixida a un volum de peces limitat es podien compaginar amb les funcions domèstiques bàsiques. Aquests obradors es van establir al centre històric del poble, al voltant del carrer Ventós, i posteriorment s'ampliarien al carrer Cantereries, en paral·lel a l'anterior. Aquesta zona del poble es troba molt a prop de la font de l'Abeurador, que data de

la corona de Castilla, mientras que el litigio se desarrolló en la villa de Cocentaina, en territorio aragonés.

1.2. *Agost a las fuentes de época moderna*

Posteriormente, las fuentes escritas muestran silencio respecto a la cantereria de Agost. Martí de Viciana cita a mediados de siglo XVI *atorce officinas* de cerámica en Biar. Aun así, en Agost describe la actividad agrícola, pero no hace ninguna mención a la alfarería. Desconocemos si desapareció el oficio en el pueblo, pero resulta difícil de admitir teniendo en cuenta las formas que han pervivido, así como el hecho que la actividad se haya retomado posteriormente. Tenemos que esperar hasta el siglo XVIII cuando con las obras de canalización de aguas desde Aspe en la ciudad de Elche aparecen referencias a un canterer que sirvió miles de tubos de cañería de barro para la canalización, en diferentes tramos. Pero incluso a lo largo del siglo XVIII se ha encontrado documentación en lo referente a la producción de cerámica para la construcción de la canalización de aguas entre las poblaciones de Aspe y Elche, de las que se hizo cargo un taller artesanal de Agost. Estos documentos permiten vincular una producción suficiente importante de cañerías, el que implicaría que la artesanía cerámica tenía una destacada presencia en este momento. La obra se encargó a Miguel Mollá de Molina (1785-1789), poco antes de la cita de J. A. Cavanilles. Se lo cita, según Mejías López, como Miguel Mollá «mayor», «vecino de la Universidad de Agost». Así, el 14 de enero de 1785 «se remata a su favor el suministro de los arcaduces».

La producción de una cantidad tan importante de piezas cerámicas podría relacionarse con una actividad alfarera consolidada. Es decir, todo parece indicar que la producción cerámica sería anterior al encargo de elaboración de las cañerías, puesto que nos indica un nivel de especialización bastante elevado como para poder lograr las condiciones del contrato en tiempo y forma. Casi un siglo después la canalización presentaba problemas, de forma que se proyectó la sustitución de entre 3.100 y 4.000 metros de conducción cerámica. La obra se adjudicó, el 18 de julio de 1896, a Domingo Román Morant, que vivía en la calle Cantereries. Es decir, en los dos casos, la obra de construcción de la canalización como la reparación recayó en talleres artesanales de Agost, el que indica el papel que tenía en aquel momento la cerámica.

1.3. *Agost a la obra de Cavanilles*

Hasta hace relativamente poco se consideraba que la menció más antigua que se conocía de la cantereria tradicional de Agost se remontaba a finales del siglo XVIII, cuando el botánico J. A. Cavanilles hizo la siguiente mención: «*todos son labradores excepto un corto número de alfareros*», refiriéndose a las ocupaciones principales de los habitantes de la población. Aunque después nos centraremos en la cita sobre los alfareros, ahora queremos poner nuestra atención en el hecho que para Cavanilles la gran mayoría de la población ocupada ejercía su oficio en el campo.

1.4. *El siglo XIX*

A comienzos del siglo XIX, concretamente en 1806, Vicente Brotons, canterer d'Agost sol·licitó instal·lar-se a Petrer para abrir un taller, ante la imposibilidad de mantener su familia en Agost, de donde tuvo que salir para ganarse la vida. Fue lo primero de muchos que, especialmente en la primera mitad del siglo XX, se trasladaron para probar suerte, puesto que las canteras de arcilla del entorno de Petrer permitían la extracción de la materia prima fácilmente para poder elaborar piezas de color blanco. Así, los paralelismos formales de las producciones de Petrer y de Agost son realmente apreciables. A día de hoy, el Museo Dámaso Navarro/Navarro de Petrer acoge una pequeña exposición de la cantereria local, extinguida en la dècada de 1960.

De comienzos de siglo XIX datan algunas de las alfarerías más antiguas que tenemos documentadas. Los primeros talleres eran muy modestos, dentro del que Ilse Schütz definió como «casas-taller». En esta época, la producción sería relativamente baja, alcanzando la demanda local o comarcal. Por lo tanto, las instalaciones necesarias para dar salida a un volumen de piezas limitado, se podían compaginar con las funciones domésticas básicas. Estos obradores se establecieron en el centro histórico del pueblo, alrededor de la calle Ventós, ampliándose posteriormente en la calle Cantereries, paralela a la anterior. Esta zona del pueblo se encuentra muy cerca de la Fuente del Abrevadero, que

1699, i era coneguda antigament com la «font dels canterers», per l'ús d'aigua que es feia per a decantar el fang.

1.4.1 La producció de ceràmica decorativa. La tècnica de la barbotina o ramejat

No obstant això, i tornant a l'últim quart del segle XIX, que és quan es documenta un important increment poblacional, hem de destacar que l'augment demogràfic coincideix amb la constatació de l'ús de la tècnica de la barbotina (ramejat) per a la decoració dels botijons, en un intent de crear peces decoratives que completarien, així, el repertori de productes oferit per les cantereries. La documentació gràfica de finals del segle XIX conservada al Museu de Cantereria presenta fotografies de les persones que treballaven als tallers, unes fotografies en les quals es poden observar algunes de les formes que es produïen en aquells moments. Precisament és en aquestes fotografies on es constata l'existència de peces ramejades.

L'aparició de productes decoratius confirmaria l'augment de la demanda i, paral·lelament, de la producció de les fàbriques de cantereria. Totes les dades a la nostra disposició (població, fotografies, documents de creació de nous tallers) confirmen que la cantereria d'Agost va experimentar un salt qualitatiu en l'últim terç del segle XIX, fent el pas d'una artesanía domèstica, amb un àmbit de difusió relativament limitat, a una autèntica indústria ceràmica, que arribà a vendre els seus productes a tot Espanya, el nord d'Àfrica, el sud de França, Cuba i altres països d'Amèrica del Sud, encara que, a aquests últims, de manera tangencial. La indústria ceràmica es va caracteritzar per una especialització i divisió del treball i va experimentar un augment significatiu de la producció. Un exemple d'aquest fet és la capacitat dels forns àrabs, utilitzats a les fàbriques d'Agost.

1.5. La primera meitat del segle XX. De l'artesanía a la producció industrial

Les noves fàbriques permetien una major producció, ja que hi havia més tornos i, per tant, més canterers treballant al mateix temps, personal auxiliar, més capacitat d'emmagatzematge i un o dos forns, i, fins i tot, en algunes fàbriques, tres, que estarien continuament funcionant. Així les coses, la producció en sèrie de productes de cantereria va ser l'activitat econòmica principal d'Agost durant la primera meitat del segle XX, de manera que la producció anual podia estimar-se en unes 400.000 peces.

1.5.1. La Unió Alfarera (1911) com a exemple d'unió gremial

En un context productiu favorable, els tallers locals es van agrupar en una primera associació, que tenia com a objecte reunir els principals productors i arribar a acords de manera conjunta. Segons la documentació disponible, la Unió Alfarera possiblement es va dissoldre a començaments de la Guerra Civil espanyola (1936).

1.5.2. La cantereria d'Agost abans de la Guerra Civil

En la mateixa línia, cap a finals de la dècada de 1920 o ja en la següent, es va crear la Sociedad Unión Alfarera de Agost, de nom molt similar a l'anterior. A més, s'han conservat els estatuts de la Sociedad Unión Alfarera de Petrel, que daten de 1929. Ilse Schütz suposa que els estatuts de l'associació creada a Agost serien similars a la de Petrel (Schütz, 2009). Per tant, trobaríem dues agrupacions de canterers, en un moment que hom coincideix a considerar el període més exitós de la cantereria local, amb vint-i-cinc tallers funcionant de manera simultània, amb la producció en nivells molt alts i, en conseqüència, sent el sector productiu que més mà d'obra absorbia.

1.5.3. La decoració pintada en fred

En la dècada de 1930 es documenta un primer intent de decorar la ceràmica amb pintura en fred, amb l'ajuda de compressors. Es van elaborar plantilles per tal de crear diferents dissenys, alternant els colors de la decoració, així com de les anses, boques i «pitos». La decoració dels botijons es realitzava en les fàbriques mateixes. El producte resultant s'orientava a diferents mercats. Als fons del Museu de Cantereria trobem plantilles per a *souvenirs* de la ciutat de València, o de les Illes Canàries, com els més habituals. Per a les anses, boques i «pitos», s'utilitzava un pinzell per a aplicar-hi el color corresponent. Es combinaven uns colors per a les anses, mentre que «pito» i boca tenien una altra tonalitat. Els colors emprats solien ser el roig, blau, groc o verd.

data de 1699, y era conocida antiguamente como *la font dels canterers*, a causa del intenso uso de agua que hacían para decantar el barro.

1.4.1 La producció de ceràmica decorativa. La tècnica de la barbotina o rameado

Sin embargo, y volviendo al último cuarto del siglo XIX que es cuando se documenta un importante incremento poblacional, tenemos que destacar que el aumento demográfico coincide con la constatación del uso de la técnica de la barbotina (rameado) para la decoración de los *botijons*, en un intento de crear piezas decorativas que vendrían a completar el repertorio de productos ofrecido por las alfarerías. La documentación gráfica de finales del siglo XIX conservada al *Museu de Cantereria* presenta fotografías de las personas que trabajaban a los talleres, donde se pueden observar algunas de las formas que se producían en aquellos momentos. Precisamente es en esas fotografías donde se constata la existencia de piezas rameadas.

La aparición de productos decorativos vendría a confirmar el aumento de la demanda y, paralelamente, de la producción de las fábricas de alfarería. Todos los datos a nuestra disposición (población, fotografías, documentos de creación de nuevos talleres), confirman que *la cantereria d'Agost* experimentó un salto cualitativo en el último tercio del siglo XIX, dando el paso de una artesanía doméstica, con un ámbito de difusión relativamente limitado, a una auténtica industria cerámica, que llegó a vender sus productos en todo España, el norte de África, el sur de Francia, Cuba y otros países de Sudamérica, aunque a estos últimos, de forma tangencial. La industria cerámica se caracterizó por una especialización y división del trabajo, consiguiendo un significativo aumento de la producción. Un ejemplo de este hecho es la capacidad de los hornos árabes, utilizados en las fábricas de Agost.

1.5. La primera mitad del siglo XX. De la artesanía a la producción industrial

Las nuevas fábricas permitían una mayor producción, puesto que había más turnos y por tanto más alfareros trabajando en el mismo tiempo, personal auxiliar, mayor capacidad de almacenamiento y uno o dos hornos, incluso en algunas fábricas, tres, que estarían continuamente funcionando. Así las cosas, la producción en serie de productos de alfarería fue la actividad económica principal de Agost durante la primera mitad del siglo XX, de tal manera que la producción anual podía estimarse en unas 400.000 piezas.

1.5.1. La Unió Alfarera (1911) como ejemplo de unión gremial

En un contexto productivo favorable, los talleres locales se agruparon en una primera asociación, que tenía por objeto reunir los principales productores y llegar a acuerdos de manera conjunta. Según la documentación disponible, la Unió Alfarera posiblemente se disolvió a comienzos de la Guerra Civil Española (1936).

1.5.2. La alfareria de Agost antes de la guerra civil

En la misma línea, alrededor de finales de la década de 1920 o ya a la siguiente, se creó la Sociedad Unión Alfarera de Agost, de nombre muy similar al anterior. Además, se han conservado los estatutos de la Sociedad Unión Alfarera de Petrel, que datan de 1929. Ilse Schütz supone que los estatutos de la asociación creada en Agost serían similares a la de Petrel. Por lo tanto, encontraríamos dos agrupaciones de alfareros, en un momento en que se coincide a considerar el periodo más exitoso de la alfarería local, con veinticinco talleres funcionando de forma simultánea, con la producción en niveles muy altos y, por lo tanto, siendo el sector productivo que mayor mano de obra absorbía.

1.5.3. La decoración pintada en frío

En la década de 1930 se documenta un primer intento para decorar la cerámica con pintura en frío, con la ayuda de compresores. Se elaboraron plantillas para crear diferentes diseños, alternando los colores de la decoración, así como de las asas, bocas y pitos. La decoración de los *botijons* se realizaba en las mismas fábricas. El producto resultante se orientaba a diferentes mercados. A los fondos del *Museu de Cantereria* encontramos plantillas para *souvenirs* de la ciudad de València, o de las Islas Canarias, como los más habituales. Para las asas, bocas y pitos, se utilizaba un pincel para aplicar el color correspondiente. Se combinaban unos colores para las asas, mientras que pito y boca iban con otra tonalidad. Los colores empleados solían ser el rojo, moratón, amarillo o verde.

A banda dels records per a turistes, hi destaquen els models decorats amb motius africans, en els quals pot veure's, en la part frontal dels botijons, un oasi, franquejat per la bandera francesa; mentre que en la part posterior s'utilitza com a motiu decoratiu una creu de sis puntes. Aquests botijons estaven destinats a clients d'Algèria i el Marroc, colònies franceses, que van ser un bon mercat per als productes d'Agost. La Guerra Civil espanyola (1936-1939), primer, i la guerra d'Algèria (1954-1962), després, van fer caure aquest comerç.

1.5.4. La postguerra i la cantereria

Durant el conflicte, els mitjans de producció existents a Agost es van derivar a la fabricació de part del fuselatge d'avions militars per al bàndol republicà. Des del punt de vista de la cantereria, la guerra va afectar el comerç, la demanda i també la dinàmica mateixa dels tallers, ja que alguns van desaparèixer. En qualsevol cas, la gran crisi i la manca de recursos a tot Espanya va minvar considerablement la demanda de productes de ceràmica. En aquest context, el taller de Pedro Mollá Vicedo (1886-1957) es va plantejar començar la producció d'olles i altres peces envernissades, per a cuina, és a dir, per a entrar en contacte amb el foc. No obstant això, les proves que hi va dur a terme no van ser satisfactòries i, finalment, l'intent es va avortar. De fet, Agost compta amb argiles rogenques, ferruginoses, però els intents realitzats per aquest taller no van fructificar i cap altre obrador no ha tornat a provar d'utilitzar les argiles locals per a la producció de cassoles o olles. Tot i que la postguerra va deixar una situació molt complicada, no va provocar el tancament d'un gran nombre de tallers. Fins i tot, podria dir-se que, després d'un any de carestia, la cantereria d'Agost va remuntar el vol, mantenint de nou un bon nivell de producció.

1.6. La cantereria en la segona meitat del segle XX

Va ser a partir de la dècada de 1960 quan es va iniciar una profunda crisi que va afectar de ple l'artesania i la indústria ceràmica a tot Espanya. I, naturalment, Agost no se'n va quedar al marge.

La política «desarrollista» del Govern franquista va comportar un increment considerable de la construcció d'habitatges nous a les ciutats espanyoles. D'aquesta manera, la indústria de la construcció va viure un creixement espectacular. En aquell moment, alguns tallers de cantereria van optar per tancar les portes i reorientar-ne la producció cap a l'elaboració de rajoles i teules. A més, en la dècada de 1960 va arribar l'aigua potable a moltes localitats del país, que encara no disposaven d'aquesta comoditat. Especialment en l'àmbit rural, aquesta innovació va suposar una autèntica revolució. Automàticament, la demanda de cànters va caure en picat i la cantereria d'Agost es va quedar sense un dels seus productes més preats.

Malgrat això, la gent seguia demanant botijons d'Agost, ja que res no refrescava millor l'aigua per al consum diari. Però la distribució i difusió dels electrodomèstics entre les dècades de 1960 i 1970 va suposar un colp dur per a la producció de botijons i la cantereria en general. Així les coses, la facilitat per a obtenir aigua freda del frigorífic va anar relegant els botijons a l'àmbit rural. Tot i això, la inventiva dels artesans va crear un nou model de botijó, que podem trobar en altres centres productors, que va ser el botijó nevera. El seu disseny més ovalat, ample en la base i més baix quant a l'alçada de la peça, a diferència de la majoria de botijons, feia que cabera en les prestatgeries dels frigorífics, i així es creava un producte apte per a les persones que volien continuar utilitzant els botijons, però buscaven aprofitar les temperatures que assolien els frigorífics.

L'ús de materials nous, com el plàstic, va anar relegant la ceràmica progressivament des de la dècada de 1960. En la dècada de 1990 i començaments del segle XXI, a més, la cultura de consum de productes molt econòmics i d'un sol ús va suposar un colp dur a la cantereria i l'artesania en general a Espanya. D'altra banda, la millora general en l'educació i l'esperança d'un futur professional millor va començar a trencar el traspass intergeneracional del coneixement de les tècniques d'elaboració de la ceràmica tradicional ja en les dècades de 1960-1970. Així, tota una generació de possibles aprenents de l'ofici de canterers es va decantar per altres professions, desvinculant-se de l'aprenentatge del torn. En aquest sentit, no és estrany que en la dècada de 1980 començara a tancar definitivament alguns tallers.

Además de los recuerdos para turistas, destacan los modelos decorados con motivos africanos, donde se puede ver a la parte frontal de los botijons un oasis, franqueado por la bandera francesa; mientras que a la parte posterior se utiliza como motivo decorativo una cruz de seis puntas. Estos botijons estaban destinados a clientes de Argelia y Marruecos, colonias francesas, que fueron un buen mercado para los productos de Agost. La Guerra Civil Española (1936-1939) primero, y la Guerra de Argelia (1954-1962) después, acabaron con este comercio.

1.5.4. La posguerra y la alfarería

Durante el conflicto los medios de producción existentes en Agost se derivaron a la fabricación de parte del fuselaje de aviones militares para el bando republicano. Desde el punto de vista de la alfarería, la guerra afectó el comercio, la demanda, y también la propia dinámica de los talleres, puesto que algunos desaparecieron. En cualquier caso, la gran crisis y la carencia de recursos en toda España menguó considerablemente la demanda de productos de cerámica. En este contexto, el taller de Pedro Mollá Vicedo (1886-1957) se planteó empezar la producción de ollas y otras piezas barnizadas, para cocina, es decir, para entrar en contacto con el fuego. Sin embargo, las pruebas que realizó no fueron satisfactorias, abandonando el intento. De hecho, Agost cuenta con arcillas cobrizas, ferruginosas, pero los intentos realizados por este taller no fructificaron y cabe otro obrador no ha vuelto a probar a utilizar las arcillas locales para la producción de cazuelas u ollas. A pesar de que la posguerra dejó una situación muy complicada, no provocó el cierre de un gran número de talleres. Incluso, podría decirse que después de unos años de carestía, la alfarería de Agost remontó el vuelo, manteniendo de nuevo un buen nivel de producción.

1.6. La alfarería en la segunda mitad del siglo XX

Fue a partir de la década de 1960 cuando se inició una profunda crisis que afectó de pleno la artesanía y la industria cerámica en todo España. Y, naturalmente, Agost no se quedó al margen. La política desarrollista del gobierno franquista comportó un considerable incremento de la construcción de nuevas viviendas en las ciudades españolas. De este modo, la industria de la construcción vivió un crecimiento espectacular. En este momento, algunos talleres de alfarería optaron para cerrar sus puertas y reorientar la producción hacia la elaboración de baldosas y tejas. Además, en la década de 1960 llegó el agua potable en muchas localidades del país, que todavía no disponían de esta comodidad. Especialmente en el ámbito rural, esta innovación supuso una auténtica revolución. Automáticamente, la demanda de cántaros cayó en picado, quedándose la alfarería de Agost sin uno de sus productos más preciados.

A pesar de esto, la gente seguía demandando botijons d'Agost, pues to que nada refrescaba mejor el agua para el consumo diario. Pero la distribución y difusión de los electrodomésticos entre las décadas de 1960 y 1970 supuso un llevar golpe para la producción de botijons y la alfarería en general. Así las cosas, la facilidad para obtener agua fría del frigorífico, fue relegando los botijons al ámbito rural. Aun así la inventiva de los artesanos creó un nuevo modelo de botijó, que podemos encontrar en otros centros productores, que fue el botijó nevera. Su diseño más ovalado, ancho en la base y más bajo en en cuanto a la altura de la pieza, a diferencia de la mayoría de botijons, permitía meterlo en las estanterías de los frigoríficos, creando un producto apto para aquellas personas que querían seguir utilizando los botijons, pero buscaban aprovechar las temperaturas conseguidas por los frigoríficos.

El uso de nuevos materiales, como el plástico, fue relegando la cerámica progresivamente desde la década de 1960. Con la década de 1990 y comienzos de siglo XXI, además, la cultura de consumo de productos muy económicos y desechables, dio un duro golpe a la alfarería y la artesanía en general en España. Por otro lado, la mejora general en la educación y la esperanza de un futuro profesional mejor empezó a romper el traspasso intergeneracional del conocimiento de las técnicas de elaboración de la cerámica tradicional ya en las décadas de 1960-1970. Así, toda una generación de posibles aprendices del oficio de alfareros se decantó por otras profesiones, desvinculándose del aprendizaje al torno. En ese sentido, no es extraño que en la década de 1980 empezara a cerrar definitivamente algunos talleres.



1.6.1. De nou la ceràmica artística

Òbviament, la introducció d'un nou model de botijó, com el nevera, no podia salvar la cantereria, de manera que alguns tallers van optar per orientar part o tota la seua producció a la ceràmica artística. Un dels que més hi van destacar va ser Piqueres, que va aconseguir crear dissenys inconfusibles, que identificaven el taller i l'artista. Es tracta d'objectes esvelts, pintats en fred, però, a diferència del que veiem en la dècada de 1930 en avant, aquestes peces es pintaven sense plantilles. Durant la dècada de 1970 i la primera meitat de la dècada de 1980, Piqueres va ser un referent i va mantindre uns bons nivells de vendes. No obstant això, una vegada els gustos van anar canviant, no va aconseguir adaptar-se a les noves demandes del públic.

Un altre dels canvis que es van produir en la dècada de 1980 fou la introducció de matèries primeres noves, com el fang roig procedent d'altres zones productores, com Manises o Riba-Roja de Túria. Es tracta de fang elaborat industrialment, de manera que l'artesà només l'ha de passar per la pellera per tal de tindre'l preparat per a treballar. Amb el fang roig (encarnat) s'han elaborat els models més populars de botijons, així com peces d'emmagatzematge d'aliments. És a dir, s'ha adaptat la producció de peces elaborades tradicionalment amb l'argila local, a més d'altres per al servei de taula. No obstant això, la producció de cassoles o olles continua sent aliena als tallers locals, de manera que si hi trobem cassoles i altres atifells per al foc, aquests són comprats a productors d'altres centres, no elaborats a Agost.

1.7. Ilse Schütz i el Museu de Cantereria

La fàbrica de Severino Torregrosa, situada entre els carrers Teuleria i Monfort, va obrir les portes en 1902. Després que diverses generacions de canterers passaren per les seues sales, va tancar definitivament les portes en 1975. Al cap de poc de temps, l'artista Facundo Senpau va obrir una sala d'exposicions, el seu taller, així com un restaurant, on oferia serveis d'hostaleria.

Ilse Schütz va arribar a Alacant en 1979 com a turista i va assistir a un curs de ceràmica. Allà va conèixer Facundo Senpau, que li va mostrar per primera vegada la ceràmica d'Agost. Schütz, gran amant de la ceràmica, va decidir fundar el Museu de Alfareria, precisament a l'antiga fàbrica de Severino Torregrosa. La mateixa Ilse Schütz va documentar, a mitjan dècada de 1980, vint tallers que encara estaven en funcionament, però ja advertia que s'havia trencat el lligam intergeneracional i es corria el perill que molts tallers no tingueren relleu. Aquesta advertència premonitòria que llançava ja Schütz en 1985 en el seu article «La alfareria tradicional de Agost», en la revista *Nàrria* (Schütz, 1985), no va fer més que confirmar-se de manera lenta però inexorable. En la dècada següent, el nombre de tallers va anar caient, i, en el canvi de segle, en quedaven una dotzena.

1.8. El segle XXI

Aquesta tendència no ha fet més accentuar-se. El seguit imparable de tancament d'obradors ha reduït considerablement no només el nombre de tallers, sinó també el d'artesans. Enfront de les fàbriques on podíem trobar diferents mestres canterers treballant al torn, la realitat actual ens parla de tallers on l'artesà està sol, a vegades amb alguna peona o peó, que l'ajuda en tasques com la preparació de l'argila o traure les peces a secar. A més a més, la precarietat és una altra de les característiques que es poden rastrejar hui en dia en la cantereria local, ja que alguns artesans treballen sense declarar impostos, de manera que busquen els seus propis clients en gros, oferint preus a la baixa i, en el fons, devaluant el producte que elaboren.

1.8.1. La utilització de vernissos industrials

La normativa europea actual en matèria de productes alimentaris, la Directiva 84/500/CEE, del Consell, de 15 d'octubre de 1984, relativa a l'aproximació de les legislacions dels estats membres sobre objectes de ceràmica destinats a entrar en contacte amb productes alimentaris, és molt restrictiva en matèria de plom i cadmi, minerals presents en els vernissos que tradicionalment s'han emprat a la cantereria d'Agost. La normativa europea s'aplica a Espanya a partir del Reial decret 891/2006, de 21 de juliol, pel qual s'aproven les normes tecnosanitàries aplicables als objectes de ceràmica per a ús alimentari. Per aquest motiu, així com per a reduir despeses en la producció, els tallers locals han optat

1.6.1. De nuevo la cerámica artística

Obviamente, la introducción de un nuevo modelo de botijó como fue el nevera no podía salvar la alfarería, de forma que algunos talleres optaron para orientar parte o toda su producción a la cerámica artística. Uno de los que más destacaron fue Piqueres, que consiguió crear diseños inconfundibles, que identificaban el taller y el artista. Se trata de objetos esbeltos, pintados en frío, pero a diferencia del que veíamos en la década de 1930 adelante, estas piezas se pintaban sin plantillas. Durante la década de 1970 y la primera mitad de la década de 1980 Piqueres fue un referente y mantuvo buenos niveles de ventas. Sin embargo, una vez los gustos fueron cambiando, no consiguió adaptarse a las nuevas demandas del público.

Otro de los cambios que se produjeron en la década de 1980 fue la introducción de nuevas materias primas, como el barro rojo procedente otras zonas productoras, como Manises u Orilla-Roja del Turia. Se trata de barro elaborado industrialmente, de forma que el artesano solo lo tiene que pasar por la pellera para tenerlo preparado para trabajar. Con el barro rojo (encarnado) se han elaborado los modelos más populares de botijons, así como piezas de almacenamiento de alimentos. Es decir, se ha adaptado la producción de piezas elaboradas tradicionalmente con la arcilla local, además de otras para el servicio de mesa. Sin embargo, la producción de cazuelas u ollas continúa siendo ajena a los talleres locales, de forma que si encontramos cazuelas y otras vasijas para el fuego, estos son comprados a productores otros centros, no elaborados en Agost.

1.7. Ilse Schütz y el «Museo de Cantereria»

La fàbrica de Severino Torregrosa, situada entre las calles Teuleria y Monfort, abrió sus puertas en 1902. Después de que pasaron varias generaciones de alfareros por sus salas, cerró definitivamente las puertas en 1975. Al poco de tiempo, el artista Facundo Senpau abrió una sala de exposiciones, su taller, así como un restaurante, donde ofrecía servicios de hostelería.

Ilse Schütz llegó a Alicante en 1979 como turista y asistió en un curso de cerámica. Allí conoció Facundo Senpau, que le mostró por primera vez la cerámica de Agost. Schütz, gran amante de la cerámica, decidió fundar el Museo de Alfarería, precisamente a la antigua fábrica de Severino Torregrosa. La propia Ilse Schütz documentó a mediados de la década de 1980 veinte talleres que todavía estaban funcionando, pero ya advertía que se había roto el vínculo intergeneracional y se corría el peligro que muchos talleres no tuvieron relevo. Esta advertencia premonitòria que lanzaba ya Schütz en 1985 en su artículo «La alfarería tradicional de Agost», en la revista *Nàrria*, no hizo más que confirmarse lenta pero inexorablemente. En la década siguiente el número de talleres fue cayendo, quedando una docena en el cambio de siglo.

1.8. El siglo XXI

Esta tendencia no ha hecho más acentuarse. El imparable cierre continuo de obradores ha reducido considerablemente no solo el número de talleres, sino también el de artesanos. Frente a las fábricas donde podíamos encontrar diferentes maestros alfareros trabajando al torno, la realidad actual nos habla de talleres donde el artesano está solo, en ocasiones con alguna peona o peón, que la ayuda en tareas como la preparación de la arcilla o sacar las piezas a secar. Además, la precariedad es otra de las características que se pueden rastrear a día de hoy en la alfarería local, ya que algunos artesanos trabajan sin declarar impuestos, de forma que buscan sus propios clientes al por mayor, ofreciendo precios a la baja y, en el fondo, devaluando el producto que elaboran.

1.8.1. La utilización de barnices industriales

La actual normativa europea en materia de productos alimentarios, la Directiva 84/500/CEE del Consejo, de 15 de octubre de 1984, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre objetos de cerámica destinados a entrar en contacto con productos alimentarios, es muy restrictiva en materia de plomo y cadmio, minerales presentes en los barnices que tradicionalmente se han empleado a la alfarería de Agost. La normativa europea se aplica en España a partir del Real decreto 891/2006, de 21 de julio, por el que se aprueban las normas técnico-sanitarias aplicables a los objetos de cerámica para uso alimentario. Por este motivo, así como para reducir gastos en la producción,

per comprar els vernissos industrials, ja preparats, que després apliquen i couen als obradors.

Tradicionalment, el vernís s'aplicava amb la peça seca, i després es coïa per monococcio. És a dir, la peça passava pel forn una vegada, i s'arribava a una temperatura màxima al voltant de 800 °C. Això permetia que el vernís s'adherira a la superfície de la peça i en formara part. El problema és que l'argila blanca necessita al voltant de 950/1000 °C per a tindre una cocció òptima, però el vernís, a una temperatura superior als 800 °C, es crema i cau de la superfície de la peça. Actualment, els obradors han solucionat aquest problema fent dues coccions. Una primera de la peça en blanc, amb el que anomenen fang de mitja sal, i una segona cocció per a aplicar el vernís, amb una temperatura inferior.

1.8.2. El problema del relleu generacional

Més enllà de reptes tècnics o de màrqueting, com ja hem avançat adés, el gran maldecap al qual ha de fer front la cantereria d'Agost és el del relleu generacional. Es tracta, sense cap mena de dubte, d'un problema que podem observar en la gran majoria de centres ceràmics a Espanya, per no dir que en la totalitat. A començaments de 2023 es mantenen cinc tallers de cantereria tradicional.

1.9. Els obradors actuals

1.9.1. Alfareria Emili Boix

A les seues instal·lacions manté l'essència tradicional. Elabora ceràmica decorativa utilitzant fang roig («encarnat»). Actualment, no treballa el fang blanc local, encara que, com tots els tallers del poble, ha produït la ceràmica tradicional d'Agost durant generacions.

1.9.2. Alfareria Severino Boix

Manté la producció en fang blanc local, encara que produeix també amb fang roig. Entre el seu catàleg de productes es poden trobar les formes tradicionals, així com propostes noves, que enriqueixen el catàleg tipològic de la ceràmica d'Agost. L'actual mestre canterer és José Àngel Boix, que recull el testimoni de diverses generacions d'artesans per a continuar la senda de l'elaboració de ceràmica blanca, no envernissada.

1.9.3. Alfareria La Navà

És la fàbrica més activa, actualment amb cinc treballadors, tres d'ells al torn. Recentment, s'hi ha incorporat un canterer procedent d'Ucraïna, que conforma la terna d'artesans, juntament amb els dos canterers locals amb què ja comptava l'obrador. Utilitzen tant el fang blanc com el roig, encara que, recentment, estan experimentant amb diferents tipus de gres i pises. Mantenen les formes tradicionals, al mateix temps que han introduït varietats formals i acabats més del gust dels consumidors d'altres regions espanyoles i en diferents països europeus, així com dels Estats Units.

1.9.4. Roque Martínez ceramista

De formació canterer, ceramista autodidacte. Sorprén per la qualitat en els acabats, la seua tècnica depurada i per cuidar fins el més mínim detall en les seues elaboracions. Representant de la ceràmica artística d'autor, crea un univers de formes arrodonides que tenen com a punt d'inici el torn.

1.9.5 Juan Pedro Mollá, 'Perito'

Taller de ceràmica tradicional en blanc, encara que també treballa el fang roig. Destaca per la seua destresa al torn i per la decoració a la barbotina (ramejat), que manté amb pereta de llanda, a diferència de l'altre taller que s'hi dedica (La Navà), on s'ha incorporat la pereta de plàstic. Elabora una gran varietat de formes, amb molt d'èxit, en el seu moment, en l'elaboració de gerres.

1.9.6. Alfareria Tomás Román

El seu taller és l'únic que es manté al centre històric de la localitat, concretament al carrer Ventós, on es troben algunes de les cantereries més antigues de la localitat. Des de fa anys, es dedica en exclusiva a treballar el fang roig, per la facilitat a l'hora d'obtindre la matèria primera, ja que treballa tot sol al taller.

los talleres locales han optado para comprar los barnices industriales, ya preparados, que después aplican y cuecen a los obradores.

Tradicionalmente el barniz se aplicaba con la pieza seca, y después se cocía por monococción. Es decir, la pieza pasaba por el horno una vez, llegando a una temperatura máxima alrededor de 800 °C. Esto permitía que el barniz se adhiriera a la superficie de la pieza y formara parte. El problema es que la arcilla blanca necesita alrededor de 950/1000°C para conseguir una cocció òptima, pero el barniz a una temperatura superior a los 800°C se quema y madriguera de la superficie de la pieza. Actualmente, los obradores han solucionado este problema, realizando dos cocciones. Una primera de la pieza en blanco, con el que denominan barro de media sal, y una segunda cocció para aplicar el barniz, con una temperatura menor.

1.8.2. El problema del relevo generacional

Más allá de retos técnicos o de marketing, como ya hemos avanzado hace poco, el gran dolor de cabeza al que tiene que hacer frente la alfarería de Agost es lo del relevo generacional. Se trata, sin ningún tipo de duda, de un problema que podemos observar en la gran mayoría de centros cerámicos en España, por no decir que en la totalidad. A comienzos de 2023 se mantienen cinco talleres de alfarería tradicional.

1.9. Los obradores actuales

1.9.1. Alfareria Emili Boix

A sus instalaciones mantiene la esencia tradicional. Elabora cerámica decorativa utilizando barro rojo (encarnado). Actualmente no trabaja el barro blanco local, aunque como todos los talleres del pueblo, ha producido la cerámica tradicional de Agost durante generaciones.

1.9.2. Alfareria Severino Boix

Mantiene la producción en barro blanco local, aunque produce también con barro rojo. Entre su catálogo de productos se pueden encontrar las formas tradicionales, así como también nuevas propuestas, que vienen a enriquecer el catálogo tipológico de la cerámica de Agost. El actual maestro alfarero es José Àngel Boix, quien recoge el testigo de varias generaciones de artesanos para continuar la senda de la elaboración de cerámica blanca, no barnizada.

1.9.3. Alfareria La Navà

Es la fábrica más activa, actualmente con cinco trabajadores, tres de ellos al turno. Recientemente se ha incorporado un alfarero procedente de Ucrania, que conforma la terna de artesanos, junto con los dos alfareros locales con que ya contaba el obrador. Utilizan tanto el barro blanco como el rojo, aunque recientemente están experimentando con diferentes tipos de gres y lozas. Mantienen las formas tradicionales, al mismo tiempo que han introducido variedades formales y acabados más del gusto de los consumidores otras regiones españolas y a diferentes países europeos, así como en Estados Unidos.

1.9.4. Roque Martínez ceramista

De formación alfarero, ceramista autodidacte. Sorprende por la calidad en los acabados, su técnica depurada y para cuidar hasta el más mínimo detalle en sus elaboraciones. Representando de la cerámica artística de autor, crea un universo de formas redondeadas que tienen como punto de inicio el turno.

1.9.5 Juan Pedro Mollá «Perito»

Taller de cerámica tradicional en blanco, aunque también trabaja el barro rojo. Destaca por su destreza al turno y por la decoración a la barbotina (rameado), que mantiene con *pereta* de lata, a diferencia del otro taller que se dedica (La Navà), donde se ha incorporado la *pereta* de plástico. Elabora una gran variedad de formas, habiendo salido bien en su momento por la elaboración de jarras.

1.9.6. Alfareria Tomás Román

Su taller es el único que que se mantiene en el centro histórico de la localidad, concretamente en la calle *Ventós*, donde se encuentran algunas de las alfarerías más antiguas de la localidad. Desde hace años, se dedica en exclusiva a trabajar el barro rojo, por la facilidad en la hora de obtener la materia prima, puesto que trabaja a solas en el taller.



1.9.7. Alfareria Jordi

Igual que en el cas de Tomás Román, Jordi treballa exclusivament el fang roig, ja que està sol al taller. Tampoc no obri el seu taller a visites turístiques, ni ofereix tallers a demanda, com Severino Boix o La Navà.

1.9.8. 'Gaspaxo'

Es troba en una situació canviant, perquè treballa de manera esporàdica, tant el fang blanc com el roig. No està obert al públic i tampoc no compta amb relleu generacional.

1.9.9. Cerámicas Conchi

Pepe Román Cantó, conegut al poble com Pepito, continua elaborant vidrioles de fang roig en forma de porquet o amb la forma tradicional. Es tracta de l'única producció que encara elaboren de manera artesanal.

1.9.10. Mira y Decora

Eusebio Román Cantó elabora huchas en forma de porc de fang roig de manera esporàdica, per a mantindre les existències a la botiga. Igual que en el cas de Cerámicas Conchi, s'hi poden trobar articles de ceràmica tradicional elaborats en altres tallers.

1.9.11. Alfareria Boix ('Boixet')

No té producció pròpia, sinó que es dedica a la compravenda d'articles de ceràmica, especialment de cantereria local.

2. Entre la tradició i l'adaptació

Tradició, ceràmica i artesania són tres paraules que es repeteixen constantment quan parlem d'Agost i la seua cantereria. Ara bé, què és la tradició? Quins objectes són tradicionals? Els antropòlegs ens diuen que les tradicions són inventades; per tant, en les nostres mans està la consideració d'una determinada peça o costum com a tradicional i, per tant, mereixedors de respecte i afany de conservació i difusió. Tal com hem comentat abans, podem trobar peces elaborades hui en dia que considerem novetats, però que, realment, són adaptacions de peces elaborades dècades arrere. En aquest sentit, encara que es continua innovant, especialment de cara al turisme, s'observa igualment una cerca de les arrels, d'allò que ha donat sentit a la cantereria, buscant de fer peces que ara ja no tenen eixida comercial, però que continuen la tradició.

Especialment, els canterers més joves han percebut que una via de mantindre els tallers actius és el turisme cultural i experiencial. El Museu de Cantereria és visitat per moltes persones que busquen completar la seua estada amb un taller de cantereria, on podran veure una demostració en viu o fins i tot provar de posar-se al torn. En aquesta línia, els tallers actuals ofereixen demostracions (Emili Boix) o la possibilitat de realitzar tallers personalitzats, en els quals l'usuari pot provar l'experiència del torn i emportar-se la seua peça a casa (Severino Boix i La Navà). Aquest era un servei que es va començar a donar als grups d'escolars, però que ara s'ha ampliat a altres col·lectius i famílies. A més a més, una de les fàbriques (La Navà) ha obert un itinerari autoguiat per les instal·lacions de la fàbrica, cosa que permet que les persones usuàries puguin visitar els seus racons de manera autònoma. Per tant, els tallers artesans s'han convertit, juntament amb el Museu de Cantereria, en els productes turístics més importants de la població.

Paral·lelament, s'ha fet palesa la necessitat d'ampliar les capacitats lingüístiques dels canterers, ja que una part de la població resident estrangera, un grup interessat en l'artesania, no s'expressa correctament en castellà i encara menys en valencià. Aquestes limitacions lingüístiques posen l'accent en la necessitat d'oferir l'atenció a la clientela en la seua llengua materna o, almenys, en anglés. Hui en dia, per tant, més que un servei accessori, s'ha convertit en una necessitat a l'hora de desenvolupar un producte atractiu de cara al turisme.

Es trenca així, completament, la imatge del canterer que podríem anomenar «tradicional», que no estava en contacte amb la clientela, sinó que seia davant de «la roda» (el torn) i modelava en un ambient de treball més restringit. Ara, el canterer, especialment en els tallers en què només treballa una persona, ha de fer el treball de modelatge, però també atendre les comandes que arriben per via telefònica, fer gestions administratives i, naturalment, estar pendent dels turistes que

1.9.7. Alfareria Jordi

Al igual que en el caso de Tomás Román, Jordi trabaja exclusivamente el barro rojo, puesto que está solo en el taller. Tampoco abre su taller a visitas turísticas, ni ofrece talleres a demanda, como Severino Boix o La Navà.

1.9.8. «Gazpacho»

Se encuentra en una situación cambiante, puesto que trabaja de manera esporádica, tanto el barro blanco como el rojo. No tiene abierto al público y tampoco cuenta con relevo generacional.

1.9.9. Cerámicas Conchi

Pepe Román Cantó, conocido en el pueblo como «Pepito», continúa elaborando huchas de barro rojo en forma de cochinillo o con la forma tradicional. Se trata de la única producción que todavía elaboran de manera artesanal.

1.9.10. Mira y Decora

Eusebio Román Cantó elabora huchas en forma de cerdo de barro rojo de forma esporádica, para mantener el stock a la tienda. Al igual que en el caso de Cerámicas Conchi, se pueden encontrar artículos de cerámica tradicional elaborados en otros talleres.

1.9.11. Alfareria Boix («Boixet»)

No tiene producción propia, sino que se dedica a la compra-venta de artículos de cerámica, especialmente de alfarería local.

2. Entre la tradición y la adaptación

Tradición, cerámica y artesanía son tres palabras que se repiten constantemente cuando hablamos de Agost y su alfarería. Ahora bien, ¿qué es la tradición? ¿Qué objetos son tradicionales? Los antropólogos nos dicen que las tradiciones son inventadas; por lo tanto, en nuestras manos está la consideración de una determinada pieza o costumbre como tradicional y, por lo tanto, merecedores de respeto y afán de conservación y difusión. Tal como hemos comentado antes, podemos encontrar piezas elaboradas a día de hoy que consideramos novedades, pero que realmente son adaptaciones de piezas elaboradas décadas atrás. En ese sentido, aunque se continúa innovando, especialmente de cara al turismo, se observa igualmente una busca de las raíces, de aquello que ha dado sentido a la alfarería, buscando hacer piezas que ahora ya no tienen salida comercial pero que continúan la tradición.

Especialmente los alfareros más jóvenes han percibido que una vía de mantener los talleres activos es el turismo cultural y experiencial. *El Museu de Cantereria* es visitado por muchas personas que buscan completar su estancia con un taller de alfarería, donde podrán ver una demostración vive o incluso probar a ponerse en el turno. En esa línea, los talleres actuales ofrecen demostraciones (Emili Boix), o la posibilidad de realizar talleres personalizados, donde el usuario puede probar la experiencia del turno y llevarse su pieza a casa (Severino Boix y La Navà). Este era un servicio que se empezó a dar a los grupos de escolares, pero que ahora se ha ampliado a otros colectivos y familias. Además, una de las fábricas (La Navà) ha abierto un itinerario auto-guiado por las instalaciones de la fábrica, cosa que permite que las personas usuarias puedan visitar sus rincones de manera autónoma. Por lo tanto, los talleres artesanos se han convertido, junto con *el Museu de Cantereria*, en los productos turísticos más importantes de la población.

Paralelamente, se ha hecho patente la necesidad de ampliar las capacidades lingüísticas de los alfareros, puesto que una parte de la población residente extranjera, un grupo interesado en la artesanía, no se expresa correctamente en castellano y todavía menos en valenciano. Estas limitaciones lingüísticas hacen hincapié en la necesidad de ofrecer la atención a la clientela en su lengua materna o, al menos, en inglés. A día de hoy, por lo tanto, más que un servicio accesorio, se ha convertido en una necesidad en la hora de desarrollar un producto atractivo de cara al turismo.

Se rompe así, completamente, la imagen del alfarero que podríamos denominar «tradicional», que no estaba en contacto con la clientela, sino que sentaba ante «la rueda» (el torno) y modelaba en un ambiente de trabajo más restringido. Ahora el alfarero, especialmente en los talleres en que solo trabaja una persona, tiene que hacer el trabajo de modelado, pero también atender los pedidos que llegan por vía telefónica, hacer gestiones administrativas y, como no, estar pendiente de los turistas



arriben al taller. Tot sembla indicar que el futur dels tallers i dels canterers passa per l'adequació al turisme. Els canterers d'Agost sempre han innovat, han sabut adaptar-se als nous temps i als gustos de la clientela, unes vegades introduint productes nous o amb decoració, i, en altres ocasions, modificant el procés de producció. Els reptes que planteja la situació actual de l'artesania i, concretament, de la cantereria, fan que la implementació de serveis d'oci a partir d'un turisme experiencial es presente com un complement a la producció en sèrie, que ha caracteritzat sempre la cantereria d'Agost.

2.1. La cantereria en l'actualitat. Diversificació i sostenibilitat com a taula de salvació

Les xarxes socials i un canvi en la mentalitat de la societat actual fan que el futur de la cantereria siga esperançador. En efecte, la visibilitat que aporten les xarxes socials està permetent que dos tallers, regentats pels canterers més joves, hagen augmentat la seua producció. A més, s'ha produït un canvi important a l'hora de buscar mercats nous. Mentre que, tradicionalment, la producció de ceràmica era en sèrie, ara trobem que hom busca també el client individual, així com portals web o botigues de decoració, on la cosa rural té cabuda. En definitiva, el perfil de clientela ha canviat, adaptant-se als nous temps, tal com sempre ha fet la cantereria local.

Precisament, les transformacions que s'han dut a terme en la societat els darrers anys han permés visibilitzar la ceràmica i allò que és tradicional com a elements que val la pena rescatar de l'oblit, per tal de conformar actius nous en la vida quotidiana actual. La sostenibilitat mediambiental per a una contribució individual en la lluita contra el canvi climàtic permet que la ceràmica es valore com un material respectuós amb el medi ambient, alhora que permet connectar amb el nostre patrimoni cultural. Aquestes novetats diversifiquen la producció dels tallers, tal com tradicionalment s'havia estat fent des que tenim informació més veraç respecte a la cantereria. No en va, l'augment de la producció arran de la construcció del ferrocarril i la facilitat per a transportar botijons i cànthers a qualsevol part d'Espanya va suposar la introducció de la decoració a la barbotina (ramejat) en les peces funcionals.

Quan en la dècada de 1970 es va introduir el botijó nevera, va ser una resposta a les noves demandes del públic. Igualment la producció de ceràmica decorativa en la mateixa dècada o la introducció progressiva del fang roig a finals de la dècada de 1980, que va modificar la producció de fang blanc en molts tallers, però que, al mateix temps, en va assegurar la continuïtat, almenys d'alguns d'aquests, durant unes dècades més.

Sense cap mena de dubte, els tallers de cantereria tradicional han d'adaptar-se als temps i diversificar els serveis que ofereixen, a més de la seua producció. Es tracta d'una activitat econòmica, que no pot quedar al marge de les fluctuacions del mercat. No obstant això, la introducció de canvis o de propostes noves, lluny de substituir la producció tradicional, el que fan es assegurar-li un futur.

El gran problema al qual s'enfronta la cantereria tradicional a Agost és el relleu generacional, no tant la davallada en la demanda. Les accions dutes a terme, especialment per Alfarería La Navà, de promoció, especialment en xarxes socials, està aconseguint atraure un públic que abans no sentia interès per l'artesania d'Agost. Segons les dades facilitades per la mateixa empresa, hi ha cada vegada gent més jove interessada en els seus productes, especialment entre el públic femení.

3. Les formes de la cantereria local

3.1. La varietat formal

Al llarg del temps, els canterers d'Agost han innovat amb la introducció de formes elaborades en altres zones peninsulars, on tenien acceptació per part del públic. D'aquesta manera, a Agost s'han produït cànthers els noms dels quals fan referència a la regió espanyola on tenien millor venda. És el cas del cànther gandià, o del botijó valencià, el madrileny (provinent d'Ocaña), etc. De fet, la competència que van exercir els tallers d'Agost amb els d'altres zones va influir decisivament en el tancament d'alguns centres productors, com va passar a Aragó o a la província de Guadalajara.

que llegan al taller. Todo parece indicar que el futuro de los talleres y de los alfareros pasa por la adecuación al turismo. Los alfareros de Agost siempre han innovado, han sabido adaptarse a los nuevos tiempos y a los gustos de la clientela, unas veces introduciendo productos nuevos o con decoración, y en otras ocasiones, modificando el proceso de producción. Los retos que plantea la situación actual de la artesanía y, concretamente, de la alfarería, hacen que la implementación de servicios de ocio a partir de un turismo experiencial se presente como un complemento a la producción en serie, que ha caracterizado siempre a la alfarería de Agost.

2.1. La alfarería en la actualidad. Diversificación y sostenibilidad como tabla de salvación

Las redes sociales y un cambio en la mentalidad de la sociedad actual hacen que el futuro de la alfarería sea esperanzador. En efecto, la visibilidad que aportan las redes sociales está permitiendo que dos talleres, regentados por los alfareros más jóvenes, hayan aumentado su producción. Además, se ha producido un cambio importante en la hora de buscar nuevos mercados. Mientras que tradicionalmente la producción de cerámica era en serie, ahora encontramos que se busca también el cliente individual, así como portales web o tiendas de decoración, donde aquello rural tiene cabida. En definitiva, el perfil de clientela ha cambiado, adaptándose a los nuevos tiempos, tal como siempre ha hecho la alfarería local.

Precisamente, las transformaciones llevadas a cabo a la sociedad los últimos años han permitido visibilizar la cerámica y aquello tradicional como elementos que merece la pena rescatar del olvido, para conformar nuevos activos en la vida cotidiana actual. La sostenibilidad medioambiental para una contribución individual en la lucha contra el cambio climático permite que la cerámica se valore como un material respetuoso con el medio ambiente, al tiempo que permite conectar con nuestro patrimonio cultural. Estas novedades vienen a diversificar la producción de los talleres, tal como tradicionalmente venía haciéndose desde que tenemos información más veraz respecto a la alfarería. No va, el aumento de la producción a raíz de la construcción del ferrocarril y la facilidad para transportar botijons y cánthers a cualquier parte de España supuso la introducción de la decoración a la barbotina (rameado) en las piezas funcionales.

Quando en la dècada de 1970 se introdujo el botijó nevera, fue una respuesta a las nuevas demandas del público. Igualmente, la producción de cerámica decorativa en la misma dècada o la introducción progressiva del barro rojo a finales de la dècada de 1980, que modificó la producción de barro blanco en muchos talleres pero que, al mismo tiempo, aseguró la continuidad, al menos de algunos ellos durante unas dècadas más.

Sin ningún tipo de duda, los talleres de alfarería tradicional tienen que adaptarse a los tiempos y diversificar los servicios que ofrecen, además de su producción. Se trata de una actividad económica, que no puede quedar al margen de las fluctuaciones del mercado. Sin embargo, la introducción de cambios o de nuevas propuestas, lejos de substituir la producción tradicional, el que hacen se asegurarle un futuro.

El gran problema con que se enfrenta la alfarería tradicional en Agost es el relevo generacional, no tanto la bajada en la demanda. Las acciones llevadas a cabo, especialmente por Alfarería La Navà de promoción especialmente en redes sociales, está consiguiendo atraer un público que antes no sentía interès per la artesanía de Agost. Según los datos facilitados por la misma empresa, hay cada vez gente más joven interesada a sus productos, especialmente entre el público femenino.

3. Las formas de la alfarería local

3.1. La variedad formal

A lo largo del tiempo los alfareros de Agost han innovado introduciendo formas elaboradas en otras zonas peninsulares, donde tenían aceptación por parte del público. De esa manera en Agost se han producido cánthers el nombre de los cuales hace referencia en la región española donde tenían mejor venta. Es el caso del cántaro gandiense, o del botijó valenciano, el madrileño (proveniente de Ocaña), etc. De hecho, la competencia que ejercieron los talleres de Agost con las otras zonas, influyó decisivamente en el cierre de algunos centros productores, como pasó a Aragón o en la provincia de Guadalajara.

Per la seua banda, el botijó ha sigut el producte més demanat en les cantereries tradicionals, de manera que els models que s'han elaborat són molt diversos. Els més populars són, sense dubte, el Santander o el valencià, que buscaven satisfer una clientela més interessada en la capacitat i funcionalitat de les peces.

L'arribada del ferrocarril i el desenvolupament de la tècnica de la barbotina van permetre l'ampliació del catàleg formal, que va introduir varietats a partir d'uns quants dissenys. Així, hi van aparèixer el botijó gall, ànec, tonell, mamella, castanya, luxe, capritx, bola, anglés, japonés... Les primeres dècades del segle XXI han vist com s'han introduït noves formes a l'extens repertori formal de la cantereria tradicional. Aquestes formes pretenen donar un aire fresc dins de la tradició ceràmica. Es busca no només un públic atret per la funcionalitat de les peces, sinó també per l'estètica. En aquest sentit, podem trobar un botijó bossa, un botijó peix, lobulat, síf o el cafetera, entre d'altres. No obstant això, en paral·lel a la creació de noves formes, el coneixement tècnic en l'elaboració d'altres tipus de peces va perdent-se entre les noves generacions de canterers.

Aquesta situació, encara que preocupant, ja es donava tradicionalment, en especial amb l'elaboració de determinades peces, que tenien un cert grau de dificultat. És el cas del conegut com a cànter de la col o «senyoreta», com era conegut popularment. A través d'informacions orals, s'ha documentat que, en el cas de les senyoretas o cànters de la col, eren peces complicades de modelar, fins al punt que eren pocs els canterers capaços de fer-les. Per aquesta raó, aquells que tenien la suficient destresa anaven a les fàbriques que ho necessitaven, si els propietaris de les respectives cantereries arribaven a un acord, de manera que «llogaven» el canterer durant un temps per tal de fer la producció necessària.

3.2. La fabricació de material de construcció

D'altra banda, encara que Agost ha estat conegut fonamentalment per la cantereria, la ceràmica de la construcció hi ha estat present des del primer moment. No debades, la zona on van obrir les primeres fàbriques es coneixia com el «barri de les Teuleries». El procés de producció de rajoles i teules ha sigut, des de fa molt de temps, elaborat a motle segons mètodes tradicionals que estan ben documentats a Agost. No obstant això, el procés de mecanització va ser bastant ràpid, especialment en la segona meitat del segle XX. Aquest fet, juntament amb la crisi del sector de la cantereria, va provocar un important traspàs de mà d'obra cap al sector de la ceràmica de la construcció.

La conseqüència directa en la cantereria va ser la necessitat de reduir costos en el procés de producció, cosa que es va intentar paliar amb la reducció de les plantilles i amb una mecanització progressiva de diferents parts del procés d'elaboració del fang, així com amb xicotetes però destacades innovacions, que permetien que el mestre canterer fora més autònom. Hui en dia, trobem tallers on només treballa una persona, que és l'encarregada de tot el procés productiu, des de l'elaboració i la preparació del fang, el modelatge a torn, la cocció i l'emmagatzematge, a més de les tasques comercials i l'atenció al públic.

4. El patrimoni cultural immaterial (PCI) lligat a la cantereria tradicional d'Agost

Agost és conegut principalment per la seua relació amb la ceràmica. Ara com ara, podem trobar, d'una banda, la cantereria tradicional, que continua elaborant objectes ceràmics; d'altra, la producció de material de construcció, tant de teula com de rajola. Respecte a la cantereria tradicional, hem de destacar el fet que es coneixen referències a aquesta des del segle XIII i que, actualment, Agost és l'únic centre canterer que manté l'activitat productora a tota la Comunitat Valenciana. Es tracta d'una activitat tradicional i amb una dimensió familiar important. La transmissió dels coneixements i les tècniques s'ha transmès de pares a fills, en una cadena sense solució de continuïtat, que aglutina, en alguns casos, fins la huitena generació documentada de canterers. És, per tant, un coneixement viu, de transmissió oral, característiques bàsiques del patrimoni cultural immaterial.

4.1. Característiques del PCI

D'altra banda, en l'àmbit estatal, l'any 2011 es va aprovar el Pla nacional per a la salvaguarda del patrimoni cultural immaterial, que recollia les disposicions de la Convenció Internacional per a la Salva-

Por su parte, el *botijó* ha sido el producto más demandado a las alfarerías tradicionales, de forma que los modelos que se han elaborado son muy diversos. Los más populares son, sin duda, el Santander o el valenciano, que buscaban satisfacer una clientela más interesada en la capacidad y funcionalidad de las piezas.

La llegada del ferrocarril y el desarrollo de la técnica de la barbotina, permitió la ampliación del catálogo formal, introduciéndose variedades a partir de unos cuantos diseños. Así, aparecieron el *botijó* gallo, pato, barril, pecho, castaña, lujo, capricho, bola, inglés, japonés,... Las primeras décadas del siglo XXI han visto cómo se han introducido nuevas formas en el extenso repertorio formal de la alfarería tradicional. Estas formas pretenden dar un aire fresco dentro de la tradición cerámica. Se busca no solo un público atraído por la funcionalidad de las piezas, sino también por la estética. En ese sentido, podemos encontrar un *botijó* bolsa, un *botijó* pez, lobulado, sífón o el cafetera, entre otras. Sin embargo, en paralelo a la creación de nuevas formas, el conocimiento técnico en la elaboración otros tipos de piezas, va perdiéndose entre las nuevas generaciones de alfareros.

Esta situación, aunque preocupante, ya se daba tradicionalmente, en especial con la elaboración de determinadas piezas, que tenían cierto grado de dificultad. Es el caso del conocido como cántaro de la col o «señorita», como se lo conocía popularmente. A través de informaciones orales, se ha documentado que en el caso de las señoritas o cántaros de la col eran piezas complicadas de modelar, hasta el punto que eran pocos los alfareros capaces de hacerlas. Por esta razón, aquellos que tenían la suficiente destreza iban a las fábricas que lo necesitaban, si los propietarios de las respectivas alfarerías llegaban a un acuerdo, de forma que «alquilaban» al alfarero durante un tiempo para hacer la producción necesaria.

3.2. La fabricación de material de construcción

Por otro lado, aunque Agost ha sido conocido fundamentalmente por la alfarería, la cerámica de la construcción ha estado presente desde el primer momento. No en balde, la zona donde abrieron las primeras fábricas se conocía como *el barri de les Teuleries*. El proceso de producción de baldosas y tejas ha sido, desde hace mucho de tiempos, elaborado a molde según métodos tradicionales que están muy documentados en Agost. Sin embargo, el proceso de mecanización fue bastante rápido, especialmente en la segunda mitad del siglo XX. Este hecho, junto con la crisis del sector de la alfarería, provocó un importante traspaso de mano de obra hacia el sector de la cerámica de la construcción.

La consecuencia directa en la alfarería fue la necesidad de reducir costes en el proceso de producción, cosa que se intentó paliar con la reducción de las plantillas y con una progresiva mecanización de diferentes partes del proceso de elaboración del barro, así como con pequeñas pero destacadas innovaciones, que permitían que el maestro alfarero fuera más autónomo. A día de hoy, encontramos talleres donde solo trabaja una persona, que es la encargada de todo el proceso productivo, desde la elaboración y preparación del barro, el modelado a turno, la cocción y el almacenamiento, además de las tareas comerciales y la atención al público.

4. El Patrimonio Cultural Inmaterial (PCI) ligado a la alfarería tradicional de Agost

Agost es conocido principalmente por su relación con la cerámica. A día de hoy podemos encontrar, por un lado, la alfarería tradicional, que continúa elaborando objetos cerámicos; de otra, la producción de material de construcción, tanto de teja como de baldosa. Respecto a la alfarería tradicional, tenemos que resaltar el hecho que se conocen referencias desde el siglo XIII y que actualmente Agost es el único centro alfarero que mantiene la actividad productora en toda la Comunidad Valenciana. Se trata de una actividad tradicional y con una dimensión familiar importante. La transmisión de los conocimientos y las técnicas se ha transmitido de padres a hijos, en una cadena sin solución de continuidad, que aglutina en algunos casos, hasta la octava generación documentada de alfareros. Es, por lo tanto, un conocimiento vivo, de transmisión oral, características básicas del patrimonio cultural inmaterial.

4.1. Características del PCI

Por otro lado, a nivel estatal, en 2011 se aprobó el Plan Nacional para la Salvaguardia del Patrimonio Cultural Inmaterial, que venía a recoger las disposiciones de la Convención Internacional para la Salva-



guarda del Patrimoni Cultural Intangible, organitzada per la UNESCO i signada a París l'any 2003. En el pla nacional s'enumeren les característiques que ha de tindre un element per a ser considerat part del patrimoni cultural intangible (PCI):

– El PCI és compartit per la comunitat: en el cas d'Agost, la cantereria forma part de la identitat cultural del poble d'Agost.

– El PCI està viu i és dinàmic: la cantereria com a ofici està viva i continua sent dinàmica, la prova està en l'adequació dels serveis oferits pels tallers davant dels gustos del públic.

– El PCI és transmés i és recreat: la transmissió de les tècniques referents a l'elaboració de les peces ceràmiques s'ha mantingut durant generacions.

– El PCI és transmés generalment des de la infància: l'ofici s'aprén des de ben menuts.

– El PCI és preservat per la comunitat: el gremi de canterers ha procurat preservar i mantindre les tècniques i els usos tradicionals, sempre que la continuïtat de l'activitat econòmica els ho ha permés.

– El PCI forma part de la memòria col·lectiva: tal com s'ha comentat adés, la cantereria tradicional forma part de la identitat col·lectiva de la localitat.

– El PCI és experimentat com a vivència: les tècniques d'elaboració artesanal de la ceràmica es poden experimentar sensorialment, gràcies a les diferents activitats de promoció de l'ofici que fan tant els tallers locals com el Museu de Cantereria.

– El PCI està interconnectat amb la dimensió material de la cultura: les peces elaborades pels canterers conformen la dimensió material d'aquest patrimoni.

– El PCI es desenvolupa en el temps present: la cantereria continua viva, de manera que no es reproduïxen tècniques o elements que s'han perdut. No es tracta de recrear el passat, sinó que es pot mostrar el present, gràcies als canterers que encara mantenen l'ofici.

– El PCI remet a la biografia particular i a la col·lectiva: els botijons com a record de la infància, o bé de la societat preindustrial, és una part indissoluble de la interpretació que es fa de la cantereria tradicional.

– El PCI està imbricat en les formes de vida: la ceràmica continua formant part de la vida de l'ésser humà, a pesar de la introducció massiva del plàstic.

– El PCI no admet còpia: els botijons d'Agost, que fan l'aigua fresca, tenen unes característiques pròpies que els fan únics, sense la possibilitat de reproduir-los, precisament per l'argila amb què estan fets.

– El PCI és vulnerable: la possibilitat de desaparició de l'ofici és evident, ja que només queden uns quants tallers que treballen habitualment el fang blanc local. En una generació es corre el perill que la manca de relleu generacional aboque la cantereria tradicional d'Agost a la seua fi com a activitat econòmica.

La cantereria tradicional no es podria entendre només amb les tècniques i la destresa assolida pels artesans, sinó que hi ha un altre element fonamental, com és l'argila. En efecte, la principal matèria primera de la cantereria tradicional d'Agost és el fang blanc local, que s'obté de les diferents canteres que hi podem trobar, especialment a la llima de la Beata i en l'àrea coneguda com a Terror dels Pobres. Es tracta d'una cantera comunal, a la qual qualsevol canterer pot acudir per tal d'extraure argila per a l'elaboració de les peces de ceràmica. L'extracció d'argila de la zona del Terror dels Pobres i de la llima de la Beata ha sigut una constant des de fa segles, no documentada textualment, però sí mitjançant els testimonis orals. Per tant, és evident que la cantereria tradicional d'Agost és un element molt important del patrimoni cultural immaterial valencià. I, per tal que els artesans puguin elaborar les seues peces, és absolutament imprescindible comptar amb la dimensió material del patrimoni intangible. En el cas que ens ocupa, a banda de les instal·lacions o els elements utilitzats per a modelar els objectes, l'argila és fonamental. La cantereria d'Agost, els seus botijons, que són el producte més conegut, no hauria tingut la importància que va obtindre en el seu moment, ni seria una senya d'identitat del poble d'Agost, si no fora per la matèria primera amb què estan fets. L'argila blanca local, molt porosa, confereix a les peces elaborades pels canterers unes característiques que identifiquen clarament la cantereria d'Agost.

guardia del Patrimonio Cultural Intangible, organizada por la UNESCO y firmada a París en 2003. En el Plan Nacional se enumeran las características que tiene que tener un elemento para ser considerado parte del patrimonio cultural intangible (PCI):

– El PCI es compartido por la comunidad: en el caso de Agost, la alfarería forma parte de la identidad cultural del pueblo de Agost.

– El PCI está vivo y es dinámico: la alfarería como oficio está viva y sigue siendo dinámica, la prueba está en la adecuación de los servicios ofrecidos por los talleres ante los gustos del público.

– El PCI es transmitido y es recreado: la transmisión de las técnicas referentes a la elaboración de las piezas cerámicas se ha mantenido durante generaciones.

– El PCI es transmitido generalmente desde la infancia: el oficio se aprende desde muy pequeños.

– El PCI es preservado por la comunidad: el gremio de alfareros ha procurado preservar y mantener las técnicas y usos tradicionales, siempre que la continuidad de la actividad económica se lo ha permitido.

– El PCI forma parte de la memoria colectiva: tal como se ha comentado hace poco, la alfarería tradicional forma parte de la identidad colectiva de la localidad.

– El PCI es experimentado como vivencia: las técnicas de elaboración artesanal de la cerámica se pueden experimentar sensorialmente, gracias a las diferentes actividades de promoción del oficio que hacen tanto los talleres locales como el *Museu de Cantereria*.

– El PCI está interconectado con la dimensión material de la cultura: las propias piezas elaboradas por los alfareros conforman la dimensión material de este patrimonio.

– El PCI se desarrolla en el tiempo presente: la alfarería sigue viva, de forma que no se reproducen técnicas o elementos que se han perdido. No se trata de recrear el pasado, sino que se puede mostrar el presente, gracias a los alfareros que todavía mantienen el oficio.

– El PCI remite a la biografía particular y a la colectiva: los *botijons* como recuerdo de la infancia, o bien de la sociedad preindustrial es una parte indisoluble de la interpretación que se hace de la alfarería tradicional.

– El PCI está imbricado en las formas de vida: la cerámica sigue formando parte de la vida del ser humano, a pesar de la introducción masiva del plástico.

– El PCI no admite copia: los *botijons* de Agost, que hacen el agua fresca, tienen unas características propias que los hacen únicos, sin la posibilidad de reproducirlos, precisamente por la arcilla con que están hechos.

– El PCI es vulnerable: la posibilidad de desaparición del oficio es evidente, puesto que solo quedan unos cuantos talleres que trabajan de forma habitual el barro blanco local. En una generación se corre el peligro que la carencia de relevo generacional aboque la alfarería tradicional de Agost a su final como actividad económica.

La alfarería tradicional no se podría entender solo con las técnicas y la destreza lograda por los artesanos, sino que hay otro elemento fundamental, como es la arcilla. En efecto, la principal materia prima de la alfarería tradicional de Agost es el barro blanco local, que se obtiene de las diferentes canteras que podemos encontrar, especialmente en la Loma de la Beata y en el área conocida como «Terruño de los pobres». Se trata de una cantera comunal, a la que cualquier alfarero puede acudir para extraer arcilla para la elaboración de las piezas de cerámica. La extracción de arcilla de la zona del Terruño de los pobres y de la Loma de la Beata ha sido una constante desde hace siglos, no documentada textualmente, pero sí mediante los testigos orales. Por lo tanto, es evidente que la alfarería tradicional de Agost es un elemento muy importante del patrimonio cultural inmaterial valenciano. Y para que los artesanos puedan elaborar sus piezas, es absolutamente imprescindible contar con la dimensión material del patrimonio intangible. En el supuesto de que nos ocupa, además de las instalaciones o los elementos utilizados en para modelar los objetos, la arcilla es fundamental. La alfarería de Agost, sus *botijons*, que son el producto más conocido, no habría tenido la importancia que obtuvo en su momento, ni sería una señal de identidad del pueblo de Agost si no fuera por la materia prima con que están hechos. la arcilla blanca local, muy porosa, confiere a las piezas elaboradas por los alfareros, de unas características que identifican claramente a la alfarería de Agost.



4.2. Els oficis tradicionals associats a la cantereria d'Agost

La cantereria d'Agost es va convertir en una indústria no només pel volum de producció, sinó també per l'especialització del treball dins dels obradors. Hui en dia, en molts tallers trobem només una persona, que és l'encarregada de dur a terme tot el procés d'elaboració, des de la preparació del fang a l'elaboració al torn i la cocción. Malauradament, aquest és un símptoma de mala salut per a aquests tallers, que es veuen amb moltes dificultats per a ser competitius i oferir serveis de qualitat amb un horari d'obertura estable.

Quant als oficis tradicionals, la cantereria donava faena a molta gent al poble d'Agost, fins al punt de convertir-se en la principal activitat econòmica del municipi entre finals del segle XIX i mitjans de la centúria següent. Veurem, a continuació, breument, alguns dels oficis vinculats a la cantereria al poble d'Agost, que inclou l'abastiment de matèries primeres, l'elaboració mateixa als obradors i la venda als diferents mercats als quals arribaven els productes locals.

4.2.1. Carreters

Eren els encarregats de transportar les matèries primeres necessàries per al bon funcionament de les cantereries. Carrejaven l'argila des dels terrers, la llenya des de la serra del Ventós o des del Maigmó, així com l'aigua des de la font de l'Abeurador. Com que no estaven adscrits a una cantereria en concret, treballaven per a aquelles que demanaven els seus serveis. Actualment, aquest ofici ha desaparegut, ja que els tallers només necessiten extraure argila una vegada a l'any, de manera que es contracten els serveis d'una màquina retroexcavadora i un camió, que porten la matèria primera a la cantereria.

4.2.2. Coladors i pastadors

Les persones encarregades de colar el fang (mesclar amb aigua fins que s'obté la plasticitat adequada), eren conegudes com a «coladors» o «colaors». Generalment, s'encarregaven de diverses funcions dins de les cantereries. D'una banda, colar l'argila per a obtenir el fang, i, d'altra banda, una vegada el fang estava a punt, l'havien de traure de les basses i guardar-lo al pastador. Hui dia, la figura del colador la trobem al taller de Juan Pedro Mollá, on un assistent o peó fa diferents tasques per a ajudar el mestre canterer. En la resta de tallers, són els mateixos canterers els qui colen el fang i hi afegeixen la sal (pastar). El pastador és una xicoteta habitació on es guarda el fang i on se li afegeix la sal abans de passar-la per la peller. Antigament, la sal s'afegia manualment i es mesclava (pastava) amb els peus. Aquesta era una tasca molt incòmoda i pesada, a partir de la qual es va encunyar l'expressió «ves a pastar fang» quan algú destorbava.

4.2.3. Les peones

Generalment, la imatge que tenim en l'imaginari col·lectiu és el del canterer, home, que treballa al torn i modela les peces. No obstant això, es tracta d'una imatge parcial, que no contempla l'equip de gent necessari per a elaborar una peça de cantereria tradicional al volum que tenien els tallers d'Agost durant la segona meitat del segle XIX i fins ben entrat el segle XX. La figura de les dones que feien tasques complementàries i que formaven una parella amb el mestre canterer va ser reivindicada per l'etnòloga alemanya Ilse Schütz en diferents obres. Recentment, s'han elaborat materials audiovisuals que posen en relleu el paper de la dona en el desenvolupament de la cantereria local. Igualment, es va obrir al públic la plaça de les Peones, davant de l'entrada principal del Museu de Cantereria. La plaça està presidida per un monument que representa la figura femenina i el treball fet en els tallers locals. L'escultura és obra dels ceramistes Roque Martínez i Carmen de la Fuente, a partir del disseny d'escolars locals, centrat en la figura d'una dona que sosté sobre el cap un cànter xato (culona), típic de la cantereria local. Es tracta d'una escultura feta amb gres, amb un pes aproximat de tona i mitja. A més a més, la placa que indica el nom de la plaça està elaborada pels ceramistes Emili Boix i Empar Núñez. En el panell ceràmic es representen les tasques principals de les peones en la cantereria local, com preparar la pella, traure les peces al sol o carregar i descarregar el forn.

4.2.4. Els canterers

El canterer és l'encarregat de modelar les peces en el torn, en funció del tipus i de la grandària. Generalment, es treballava per encàrrec.

4.2. Los oficios tradicionales asociados a la alfarería de Agost

La alfarería de Agost se convirtió en una industria no solo por el volumen de producción, sino también por la especialización del trabajo dentro de los obradores. A día de hoy, en muchos talleres encontramos solo una persona, que es la encargada de llevar a cabo todo el proceso de elaboración, desde la preparación del barro a la elaboración al torno y la cocción. Desgraciadamente, este es un síntoma de mala salud para estos talleres, que se ven con muchas dificultades para ser competitivos y ofrecer servicios de calidad con un horario de apertura estable.

En cuanto a los oficios tradicionales, la alfarería daba trabajo a mucha gente en el pueblo de Agost, hasta el punto de convertirse en la principal actividad económica del municipio entre finales del siglo XIX y medios de la siguiente centuria. Veremos a continuación, de forma breve, algunos de los oficios vinculados a la alfarería en el pueblo de Agost, que incluye el abastecimiento de materias primas, la propia elaboración en los obradores y la venta a los diferentes mercados a los que llegaban los productos locales.

4.2.1. Carreteros

Eran los encargados de transportar las materias primas necesarias para el buen funcionamiento de las alfarerías. Cargaban la arcilla desde los terruños, la leña desde la sierra del *Ventós* o desde el Maigmó, así como el agua desde la Fuente del Abrevadero. Como que no estaban adscritos a una alfarería en concreto, trabajaban para aquellas que demandaban sus servicios. Actualmente, este oficio ha desaparecido, puesto que los talleres solo necesitan extraer arcilla una vez en el año, de forma que se contrata los servicios de una máquina retroexcavadora y un camión, que llevan la materia prima a la alfarería.

4.2.2. Coladores y amasadores

Las personas encargadas de colar el barro (mezclar con agua hasta que se consiga la plasticidad adecuada), eran conocidas como «coladores» o «colaors». Generalmente, se encargaban de varias funciones dentro de las alfarerías. Por un lado, colar la arcilla para obtener el barro. De otra, una vez el barro estaba listo, lo tenían que sacar de las balsas y guardarlo al amasador. A día de hoy la figura del colador la encontramos al taller de Juan Pedro Mollá, donde un asistente o peón realiza diferentes tareas para ayudar al maestro alfarero. En el resto de talleres, son los propios alfareros quienes cueñan el barro y añaden la sal (amasar). El amasador es una pequeña habitación donde se guarda el barro y donde se le añade la sal antes de pasarla por la *peller*. Antigualmente, la sal se añadía de forma manual y se mezclaba (amasaba) con los pies. Esta era una tarea bastante incòmoda y pesada, de aquí que se acuñara la expresión «ve a amasar barro» cuando alguien estorbaba.

4.2.3. Las peonas

Generalmente la imagen que tenemos en el imaginario colectivo es la del alfarero, hombre, que trabaja al torno y modela las piezas. Sin embargo, se trata de una imagen parcial, que no contempla el equipo de gente necesario para elaborar una pieza de alfarería tradicional al volumen que se consiguió a los talleres de Agost durante la segunda mitad del siglo XIX y hasta muy entrado el siglo XX. La figura de las mujeres que realizaban tareas complementarias y que formaban una pareja con el maestro alfarero fue reivindicada por la etnòloga alemana Ilse Schütz en diferentes obras. Recientemente se han elaborado materiales audiovisuales poniendo de relevo el papel de la mujer en el desarrollo de la alfarería local. Igualmente, se abrió al público la plaza de las Peonas, ante la entrada principal del *Museu de Cantereria*. La plaza está presidida por un monumento que representa la figura femenina y el trabajo realizado en los talleres locales. La escultura es obra de los ceramistas Roque Martínez i Carmen de la Fuente, a partir de los diseños de escolares locales, centrado en la figura de una mujer que sostiene sobre el jefe un cántaro chato (culona) típico de la alfarería local. Se trata de una escultura hecha con gres, con un peso aproximado de tonelada y media. Además, la placa que indica el nombre de la plaza está elaborada por los ceramistas Emili Boix i Empar Núñez. Al panel cerámico se representan las tareas principales de las peonas a la alfarería local, como preparar la *pella*, sacar las piezas al sol o cargar y descargar el horno.

4.2.4. Los alfareros

El alfarero es el encargado de modelar las piezas en el torno, en función del tipo y tamaño. Generalmente se trabajaba bajo encargo.

Des de la dècada de 1940, amb la nova normativa laboral, s'aplica la consideració d'oficial de primera i oficial de segona, en funció de l'experiència al torn de cada treballador. Amb la crisi de l'ofici i la minva de mà d'obra als tallers, els canterers han hagut de diversificar les seues funcions dins del sistema productiu. Si, abans, eren els encarregats de tornejar, sent assistits per les peones, actualment, en la gran majoria dels casos, han de preparar-se ells mateixos les pelles, acostar-se el material, així com traure i entrar l'obra perquè agafe consistència al sol. És a dir, que bona part del paper que feien abans les peones, el duen a terme actualment els canterers mateixos.

4.2.5. Enfornadors/desenfornadors

Una vegada les peces estaven seques, després d'haver-se deixat un temps al secador, es podien carregar al forn, per a començar el procés de cocció. L'enfornador era l'encarregat de col·locar una per una les peces dins del forn. Habitualment, estava assistit per una persona o grup de persones que li acostaven «l'obra» per tal de no moure's del forn. La mateixa persona que enfornava solia ser qui desenfornava, és a dir, desmuntava el conjunt de peces. En aquest cas, hi havia un grup de persones, generalment peones, que rebien les peces que el desenfornador anava retirant, i elles les duïen per a guardar-les a les coves, per a posteriorment vendre-les.

4.2.6. Cremadors

Les persones encarregades de la cocció eren conegudes com a «cremadors» o «cremaors». Es tractava de persones especialitzades en el procés, que el coneixien bé i es dedicaven quasi en exclusiva a cremar. En la major part dels casos, eren persones que no treballaven només per a una fàbrica, sinó que anaven allà on requerien els seus serveis. La cocció és un procés lent, de manera que devien fer torns per tal de cobrir els quasi cinc dies que dura el templat i la cocció pròpiament dita. Els cremadors devien estar permanentment al costat del forn, controlant que la cocció transcorreguera satisfactoriament i no hi haguera cap problema. Actualment, la figura del cremador ha desaparegut, ja que les coccions es fan en forns de gas propà o gasoli.

4.2.7. Agents comercials

Durant l'últim terç del segle XIX, alguns canterers van marxar a Algèria per tal de fer negoci, aprofitant els acords comercials entre Espanya i França, potència colonial a la qual pertanyia Algèria. L'arxiu del Museu de Cantereria recull documentació comptable, així com correspondència entre els agents comercials establits al nord d'Àfrica i els tallers locals. L'existència de persones especialitzades en la distribució de les mercaderies a les quals recorrien els obradors artesanals va facilitar l'exportació dels productes d'Agost, la qual cosa feia innecessari que els canterers mateixos es desplaçaren a vendre'ls a l'altra banda de l'estret de Gibraltar. En l'actualitat, els agents comercials, com es coneixien a començaments del segle XX, que feien d'intermediaris entre els productors i els clients, han desaparegut. Les cantereries actuals es mouen en un mercat completament diferent, no només en la venda en gros, sinó també al detall, fins i tot en la venda en línia.

5. L'abastiment de materials per a la cantereria tradicional

5.1. La llenya

L'abastiment de combustible per a fer funcionar els forns de ceràmica es nodria de les serres de l'entorn, fonamentalment la serra del Ventós i el Maigmó. Per a fer funcionar el forn es necessitava llenya, però també l'herba baixa, que formava el que els cremadors anomenen botges. Tot el combustible vegetal era transportat pels carreters, que, tal com s'ha comentat anteriorment, treballaven per a diferents tallers.

5.2. L'aigua

L'aigua és un bé molt preuat a Agost, a causa d'una pluviometria escassa al llarg de l'any. Comptem amb el curiós testimoni de Josep Cavanilles, que, a finals del segle XVIII, s'estranyava i es meravellava que els llauradors d'Agost eixien a correu dels masos, en veure que plovia, per tal de portar l'aigua de pluja als bancals per a regar. Aquest testimoni ens parla del valor que l'aigua ha tingut tradicionalment per a l'agricultura d'aquesta zona. No menys important era l'aigua per al desenvolupament de la cantereria.

Desde la década de 1940, con la nueva normativa laboral, se aplica la consideración de oficial de primera y oficial de segunda, en función de la experiencia al turno de cada trabajador. Con la crisis del oficio y la mengua de mano de obra a los talleres, los alfareros han tenido que diversificar sus funciones dentro del sistema productivo. Si antes eran los encargados de tornejar, siendo asistidos por las peonas, actualmente en su gran mayoría, tienen que prepararse ellos mismos *les pelles*, acercarse el material así como sacar y entrar la obra para que coja consistencia al sol. Es decir, que buena parte del papel que hacían antes las peonas, lo llevan a cabo actualmente los propios alfareros.

4.2.5. Enfornadors/desenfornadors

Una vez las piezas estaban secas, después de haberse dejado un tiempo al secador, se podían cargar al horno, para empezar el proceso de cocción. El *enfornador* era el encargado de colocar una por una las piezas dentro del horno. Habitualmente estaba asistido por una persona o grupo de personas que le acercaban «la obra» para no moverse del horno. La misma persona que horneaba, solía ser quién *desenfornava*, es decir, desmontaba el conjunto de piezas. En este caso, había un grupo de personas, generalmente peonas, que recibían las piezas que el *desenfornador* iba retirando, y ellas las llevaban para guardarlas a las cuevas, para su posterior venta.

4.2.6. Cremaors

Las personas encargadas de la cocción eran conocidas como *cremadors* o *cremaors*. Se trataba de personas especializadas en el proceso, que lo conocían bien y se dedicaban casi en exclusiva a quemar. En la mayor parte de los casos, eran personas que no trabajaban solo para una fàbrica, sino que iban allí donde se pedía por sus servicios. La cocción es un proceso lento, de forma que debían de hacer turnos para cubrir los casi cinco días que dura *el templat* y la cocción propiamente dicha. Los *cremadors* debían de estar permanentemente junto al horno, controlando que la cocció transcurriera satisfactoriamente y no hubiera ningún problema. Actualmente la figura del *cremador* ha desaparecido, puesto que las cocciones se realizan en hornos de gas propano o gasoleo.

4.2.7. Agentes comerciales

Durante el último tercio del siglo XIX algunos alfareros marcharon en Argelia para hacer negocio, aprovechando los acuerdos comerciales entre España y Francia, potencia colonial a la que pertenecía Argelia. El archivo del *Museu de Cantereria* recoge documentación contable, así como correspondencia entre los agentes comerciales afincados en el norte de África y los talleres locales. La existencia de personas especializadas en la distribución de las mercancías a quienes recorrían los obradores artesanales facilitó la exportación de los productos de Agost, haciendo innecesario que los propios alfareros se desplazaron a venderlos a la otra parte del Estrecho de Gibraltar. Actualmente, los agentes comerciales como se conocían a comienzos del siglo XX, que hacían de intermediarios entre los productores y los clientes, han desaparecido. Las alfarerías actuales se mueven en un mercado completamente diferente, no solo en la venta al por mayor, sino también al por menor, incluso en la venta en línea.

5. El abastecimiento de materiales para la alfarería tradicional

5.1. La leña

El abastecimiento de combustible para hacer funcionar los hornos de cerámica se nutría de las sierras del entorno, fundamentalmente la Sierra del *Ventós* y *el Maigmó*. Para hacer funcionar el horno se necesitaba leña, pero también la hierba baja, formando el que los *cremadors* denominan *botges*. Todo el combustible vegetal era transportado por los carreteros que, tal como se ha comentado anteriormente, trabajaban para diferentes talleres.

5.2. El agua

El agua es un bien muy preciado en Agost, a causa de una pluviometría escasa a lo largo del año. Contamos con el curioso testigo de Joseph Cavanilles, quién a finales del siglo XVIII se extrañaba y se maravillaba que los labradores de Agost salían deprimidos y corriendo de los mases al ver que llovía, para llevar el agua de lluvia a los bancales para regar. Este testigo nos habla del valor que el agua ha tenido tradicionalmente para la agricultura de esta zona. No menos importante era el agua para el desarrollo de la alfarería.



La font de l'Abeurador es va construir en 1699, segons la documentació conservada a l'Arxiu municipal. Es tracta de la font més antiga coneguda al municipi, probablement la primera a construir-se. La font recull l'aigua que brota del Bull, que es troba al paratge de les Tabaires. A través del barranc Blanc, l'aigua arriba a la font de l'Abeurador. Aquesta font és coneguda en un primer moment com la font dels Canterers, segons la documentació conservada a l'Arxiu Municipal. Les primeres cantereries es van situar a l'entorn del carrer Ventós i del carrer Cantereries, a prop de la font, per tal d'abastir-se d'aigua. Una vegada l'activitat canterera va esdevindre una autèntica indústria, l'aigua era transportada des de la font de l'Abeurador a les fàbriques mitjançant botes de fusta (tonells). El consum d'aigua d'una cantereria per tal de colar el fang i obtenir la plasticitat adequada per a l'argila era elevat, especialment durant la primera meitat del segle XX, quan l'activitat de les fàbriques va ser més intensa. Per això mateix, l'aigua era reutilitzada per a evitar-ne un ús excessiu i apujar el preu dels productes de ceràmica.

El recorregut de l'aigua en el procés d'elaboració estava relacionat amb la transformació de la terra o argila en fang. Per a aconseguir-ho, l'argila es barrejava en el piló amb l'aigua. La mescla passava, a través d'unes canaletes, a les basses de decantació. La decantació es produïa de manera natural: en la part inferior de les basses es quedaven les impureses de l'argila, mentre que damunt s'obtenia el fang amb la plasticitat adequada. Una vegada el fang estava en el seu punt òptim, es treia de les basses, de manera que l'aigua sobrant passava a un altre espai contigu a les basses, anomenat «conserva». L'aigua depositada a la conserva es passava de nou al piló, en cas d'haver de fer més fang, o bé a un dipòsit d'aigua, on quedava emmagatzemada fins que calguera fer-ne més. D'aquesta manera, es reciclava l'aigua, reduint-ne el consum i les despeses derivades.

5.3. L'argila

La terra era transportada pels carreters des de les pedreres, i era garbellada pel pastador abans de mesclar-la amb aigua en el piló. En qualsevol cas, com que la terra o l'argila és l'ingredient més important i forma part indissolublement de la ceràmica mateixa, en parlarem a continuació, en l'apartat corresponent al procés d'elaboració tradicional de la ceràmica local.

6. El procés d'elaboració tradicional

Les tècniques emprades en el procés d'elaboració tradicional de la ceràmica d'Agost van ser documentades per Ilse Schütz amb material gràfic i sonor.

6.1. L'extracció d'argila

El terme municipal d'Agost atresora una important varietat geològica. La dissolució de les margues comporta la formació de vetes d'argila amb una plasticitat adequada per a l'elaboració de ceràmica. No obstant això, aquestes argiles solen tindre bastants impureses. Les zones on es troben aquestes argiles aptes per a l'elaboració de ceràmica són conegudes a Agost com a «terres». La major part de les cantereries posseeixen algun terrer propi, del qual extrauen argila per a la seua producció. A més a més, a la llima de la Beata, al nord de l'actual nucli urbà, trobem el conegut com a Terrer dels Pobres, una pedrera d'argila comunal, a la qual qualsevol canterer pot acudir per a extraure'n material.

Quant a la forma tradicional d'extraure l'argila, es feia de manera manual, amb aixada. La terra s'estenia i per damunt d'aquesta es passava una pedra de moldre o «rutlo», de manera que es trencaren els terrossos grans i es deixaren a la vista les pedres i impureses, que eren apartades a l'hora de carregar la terra en els cabassos, per a omplir el carro. Aquest treball el feien els carreters, encarregats d'abastir els tallers d'argila. Hem de recordar que el Terrer dels Pobres es troba a escassa distància del centre urbà. Es troba especialment a prop del barri de la Teuleria, on es van desplaçar molts tallers entre finals del segle XIX i començaments del segle XX.

Hui en dia, l'extracció de l'argila es du a terme amb mitjans mecànics. Una vegada a l'any, l'obrador que necessita argila encarrega un camió amb els metres cúbics necessaris per tal d'obtenir material suficient per a tota la temporada. És la retroexcavadora la que rompe els terrossos al terrer mateix i deixa preparada l'argila per tal d'emportar-se-la a la cantereria.

La Fuente del Abrevadero se construyó en 1699, según la documentación conservada al Archivo Municipal. Se trata de la fuente más antigua conocida en el municipio, probablemente la primera en construirse. La fuente recoge el agua que nace del Bull, que se encuentra al paraje de *les Tabaires*. A través del Barranco Blanco, el agua llega a la Fuente del Abrevadero. Esta fuente es conocida en un primer momento como la fuente de los alfareros, según la documentación conservada al Archivo Municipal. Las primeras alfarerías se situaron en el entorno de la calle *Ventós* y de la calle *Cantereries*, cerca de la fuente, para abastecerse de agua. Una vez la actividad alfarera aconteció una auténtica industria, el agua era transportada desde la Fuente del Abrevadero a las fábricas mediante botas de madera (barriles). El consumo de agua de una alfarería para colar el barro y conseguir la plasticidad adecuada para la arcilla era elevado, especialmente durante la primera mitad del siglo XX, cuando la actividad de las fábricas fue más intensa. Por eso mismo, el agua era reutilizada para evitar un uso excesivo y subir el precio de los productos de cerámica.

El recorrido del agua en el proceso de elaboración estaba relacionado con la transformación de la tierra o arcilla en barro. Para conseguirlo, la arcilla se mezclaba en el pilón con el agua. La mezcla pasaba a través de unas canaletas a las balsas de decantación. La decantación se producía de manera natural, quedando en la parte inferior de las balsas las impurezas de la arcilla, mientras que encima se obtenía el barro con la plasticidad adecuada. Una vez el barro estaba a su punto óptimo, se sacaba de las balsas, de forma que el agua sobrando debía de pasar en otro espacio contiguo a las balsas, denominado *conserva*. El agua depositada a la conserva se pasaba de nuevo al pilón, en caso de tener que hacer más barro, o bien a un depósito de agua, donde quedaba almacenada hasta que fuera necesario hacer más. De este modo, se reciclaba el agua, reduciendo el consumo y los gastos derivados.

5.3. La arcilla

La tierra era transportada por los carreteros desde las canteras, y era cribada por el amasador antes de mezclarla con agua en el pilón. En cualquier caso, puesto que la tierra o arcilla es el ingrediente más importante y forma parte indisolublemente de la propia cerámica, hablaremos a continuación en el apartado correspondiente al proceso de elaboración tradicional de la cerámica local.

6. El proceso de elaboración tradicional

Las técnicas empleadas en el proceso de elaboración tradicional de la cerámica de Agost fueron documentadas por Ilse Schütz con material gráfico y sonoro.

6.1. La extracción de arcilla

El término municipal de Agost atesora una importante variedad geológica. La disolución de las margas comporta la formación de vetas de arcilla con una plasticidad adecuada para la elaboración de cerámica. Sin embargo, estas arcillas suelen tener bastantes impurezas. Las zonas donde se encuentran estas arcillas aptas para la elaboración de cerámica son conocidas en Agost como «terruños». La mayor parte de las alfarerías poseen algún terruño propio, del cual extraen arcilla para su producción. Además, a la Loma de la Beata, en el norte del actual casco urbano, encontramos el conocido como Terruño de los Pobres, una cantera de arcilla comunal, a la que cualquier alfarero puede acudir para extraer material.

En cuanto a la forma tradicional de extraer la arcilla, se hacía de manera manual, con azada. La tierra se extendía y se pasaba por encima una piedra de moler o rulo, de forma que se rompieran los terrones grandes y se dejaban a la vista las piedras e impurezas, que eran apartadas a la hora de cargar la tierra en los capazos, para llenar el carro. Este trabajo lo hacían los carreteros, encargados de abastecer de arcilla a los talleres. Tenemos que recordar que el Terruño de los Pobres se encuentra a escasa distancia del centro urbano. Se encuentra especialmente cerca del barrio de *la Teuleria*, donde se desplazaron muchos talleres entre finales del siglo XIX y comienzos del siglo XX.

A día de hoy, la extracción de la arcilla se lleva a cabo con medios mecánicos. Una vez al año el obrador que necesita arcilla encarga un camión con los metros cúbicos necesarios para obtener material suficiente para toda la temporada. Es la retro-excavadora la que rompe los terrones al propio terruño y deja preparada la arcilla para llevarse a la alfarería.



6.2. La preparació en les cantereries. Colar i fer fang seguint el mètode tradicional

Una vegada l'argila arriba a la fàbrica, es deposita en un lloc prop de les basses de decantació. Del muntó d'argila s'omplien basquets fets d'espart. En cas de trobar-hi alguna pedra, s'aparta, per tal d'aconseguir una matèria primera més pura. Després, l'argila es llança al piló, un dipòsit de forma quadrada en el qual l'argila es mescla amb abundant aigua. De fet, la ubicació de les primeres cantereries de les quals es té notícia a prop de la font reforcen la idea que la proximitat de l'aigua resultava fonamental. Hem de pensar que ens trobem en un moment encara incipient de la cantereria, que probablement satisfecia la demanda local i més propera. Per tant, es tractaria d'una producció modesta. En qualsevol cas, davant de l'augment de la demanda i la necessitat de més volum de producció, l'aigua emprada per a la decantació de l'argila era transportada en tonells o «botes». Aquest canvi introdueix la figura de l'aiguador, que subministrava les botes d'aigua als diferents tallers.

Abans d'abocar l'argila, es garbellava per tal de retirar les impureses o pedres que s'hi pogueren trobar. L'aigua i l'argila es barrejaven amb l'ajuda d'un llegó i la mescla passava a través d'una canalització situada en la base del piló, fins a arribar a les basses de decantació. Per a fer una altra filtració, es col·locava un segon garbell, amb la reixa més estreta en l'entrada a les basses. Les basses de decantació, però, s'havien de preparar. A banda de col·locar un garbell per tal de filtrar la mescla, s'havia de col·locar argila rogenca a la base de cadascuna de les basses, per a donar-li impermeabilitat a la superfície i evitar filtracions que farien que es perdria una part important de la mescla. L'argila rogenca, a més, servia per a facilitar l'extracció posterior del fang, i que no es quedara fixat a la base. Una vegada la mescla d'argila i aigua estava a la bassa, es deixava decantar. El procés de decantació suposa que les partícules en suspensió, amb més pes, es queden en la part inferior. D'aquesta manera, el material va solidificant-se amb el pas del temps, mentre el sol va secant la barreja. Quan s'havia obtingut la textura adequada, es procedia a l'extracció. Com que la producció de les fàbriques era molt important, els *coladors* (nom que rebien les persones que s'hi dedicaven) devien entrar a la bassa i extraure pilots de fang, amb forma quadrada o rectangular. Testimonis orals ens informen de la duresa del treball, especialment durant èpoques de fred, ja que la persona que entrava a les basses de vegades podia arribar a tindre símptomes d'hipotèrmia i deixar de sentir les cames. Quan s'extreia, el fang es depositava en els laterals de les basses, coneguts com a estenedors, on es deixava secar un poc per tal que perderen humitat, en cas que fora excessiva.

Acabat el procés, el fang es guardava en el pastador, que era el magatzem on el fang es col·locava, generalment recolzat en la paret, perquè conservara la humitat. A més, per tal d'evitar que se secura massa, es tapava amb una tela (posteriorment amb un plàstic). El temps en què el fang quedava emmagatzemat depenia del volum de producció, però era habitual preparar fang diverses vegades a l'any. La persona que s'encarregava de «colar» (fer la barreja d'argila i aigua) tenia altres tasques encarregades dins del procés d'elaboració de la fàbrica, segons el personal de què es disposara.

6.3. Els mètodes actuals de decantació

En la dècada de 1980, Alfarería La Navà, de la mà de Luis Vicedo Pellín, va introduir una sèrie d'innovacions en la decantació de l'argila. Aprofitant que es va traslladar la fàbrica del carrer Teuleria, 12 (enfrent del Museu de Cantereria i actualment allotjaments turístics «La Fàbrica») a la seua ubicació actual, al polígon industrial Els Castellans, va canviar el sistema utilitzat tradicionalment. En primer lloc, va construir més basses de decantació, però menys profundes, cosa que facilita l'extracció del fang una vegada decantat. A més a més, va introduir una màquina mescladora, que permet barrejar l'argila amb l'aigua de manera mecànica. La utilització del garbell es va substituir per la col·locació fixa d'una reixa, que retenia les impureses de l'argila. Aquestes modificacions han sigut incorporades progressivament per la resta d'obradors al llarg dels anys. Alfarería La Navà, per la seua banda, ha continuat introduint millores en l'elaboració i la preparació del fang. Dins de la fàbrica, el fang passa per un sistema de rentatge a pressió que elimina les impureses i permet obtindre argila de gran pureza. Ara com ara, Alfarería La Navà és l'únic obrador que utilitza aquest sistema per a preparar el fang blanc.

6.2. La preparació en las alfarerías. Colar y hacer barro siguiendo el método tradicional

Una vez la arcilla llega a la fábrica, se deposita en un lugar cerca de las balsas de decantación. Del montón de arcilla se llenan *basquets* hechos de esparto. En caso de encontrar alguna piedra, se aparta, para conseguir una materia prima más pura. Después la arcilla se lanza al pilón, un depósito de forma cuadrada, en el que la arcilla se mezcla con abundante agua. De hecho, la ubicación de las primeras alfarerías de las que se tiene noticia cerca de la fuente, refuerzan la idea que la proximidad del agua resultaba fundamental. Tenemos que pensar que nos encontramos en un momento todavía incipiente de la alfarería, que probablemente satisficiera la demanda local y más próxima. Por lo tanto, se trataría de una producción modesta. En cualquier caso, ante el aumento de la demanda y la necesidad de un mayor volumen de producción, el agua empleada para la decantación de la arcilla era transportada en barriles o «botas». Este cambio introduce la figura del *aiguador*, que suministraba las botas de agua en los diferentes talleres.

Antes de abocar la arcilla, se cribaba para retirar las impurezas o piedras que se pudieran encontrar. El agua y la arcilla se mezclaban con la ayuda de una azada y la mezcla pasaba a través de una canalización situada en la base del pilón, hasta llegar a las balsas de decantación. Para hacer otra filtración, se colocaba una segunda criba, con la reja más estrecha en la entrada a las balsas. Las balsas de decantación, se tenían que preparar previamente. Además de colocar una criba para filtrar la mezcla, se tenía que colocar arcilla cobriza en la base de cada una de las balsas, para darle impermeabilidad a la superficie y evitar filtraciones que harían que se perdiera una parte importante de la mezcla. La arcilla cobriza, además, servía para facilitar la extracción posterior del barro, y que no se quedara fijado en la base. Una vez la mezcla de arcilla y agua estaba a la balsa, se dejaba decantar. El proceso de decantación supone que las partículas en suspensión, con mayor peso, se quedan a la parte inferior. De este modo, el material va solidificándose con el paso del tiempo, mientras el sol va secando la mezcla. Cuando se había obtenido la textura adecuada, se procedía a su extracción. Como la producción de las fábricas era muy importante, los *coladors* (nombre que recibían las personas que se dedicaban) debían de entrar a la balsa y extraer pilotes de barro, con forma cuadrada o rectangular. Testigos orales nos informan de la dureza del trabajo, especialmente durante épocas de frío, puesto que la persona que entraba a las balsas a veces podía llegar a tener síntomas de hipotermia, dejando de sentir las piernas. Cuando se extraía, el barro se depositaba en los laterales de las balsas, conocidos como *tendederos*, donde se dejaba secar un poco para que perdieran humedad, en caso de que fuera excesiva.

Acabado el proceso, el barro se guardaba al amasador, que era el almacén donde el barro se colocaba, generalmente apoyado en la pared, para que conservara la humedad. Además, para evitar que se secura demasiado, se tapaba con una tela (posteriormente con un plástico). El tiempo en que el barro quedaba almacenado dependía del volumen de producción, pero era habitual preparar barro varias vueltas en el año. La persona que se encargaba de *colar* (hacer la mezcla de arcilla y agua), tenía otras tareas encargadas dentro del proceso de elaboración de la fábrica, en función del personal de que dispusiera.

6.3. Los métodos actuales de decantación

En la dècada de 1980 Alfarería La Navà, de la mano de Luis Vicedo Pellín, introdujo una serie de innovaciones en la decantación de la arcilla. Aprovechando que se trasladó la fábrica de la calle *Teuleria* 12 (frente al *Museu de Cantereria* y actualmente alojamientos turísticos «La Fàbrica») a su ubicación actual, en el Polígono Industrial Los Castellanos, cambió el sistema utilizado tradicionalmente. En primer lugar, construyó una mayor cantidad de balsas de decantación, pero menos profundas, el que facilita la extracción del barro una vez decantado. Además, introdujo una máquina mezcladora, que permite mezclar la arcilla con el agua de forma mecánica. La utilización de la criba se sustituyó por la colocación fija de una reja, que retenía las impurezas de la arcilla. Estas modificaciones han sido incorporadas progresivamente por el resto de obradores a lo largo de los años. Alfarería La Navà, por su parte, ha continuado introduciendo mejoras en la elaboración y preparación del barro. Dentro de la fábrica el barro pasa por un sistema de lavado a presión que elimina las impurezas y permite obtener arcilla de gran pureza. A día de hoy, Alfarería La Navà es el único obrador que utiliza este sistema para preparar el barro blanco.



6.4. L'exemple etnogràfic. Colar amb José Àngel Boix (Alfareria Severino Boix)

El dimarts 4 de juny de 2019, es va fer una visita al taller d'Alfareria Severino Boix, on el mestre canterer, José Àngel Boix, va mostrar la forma en què continua preparant el fang (colant). En primer lloc, llaura l'argila i la deixa secar uns dies. Si la terra està «verda», és que té massa humitat i necessita que se seque per tal que, quan la pose en la mescladora, es puguin trencar fàcilment els terrossos. Comenta també que a Alfareria La Navà, per exemple, el que es fa és agafar la terra de dalt, on està més seca. A banda, té terra roja, molt fina, per a posar-la en la part inferior de les basses i evitar que el fang es quede fixat a la base. Necessita 80 cabassos d'argila blanca per a obrir el piló una vegada. I normalment obri el piló en tres ocasions. L'última tirada és d'aproximadament 60 cabassos. És a dir, necessita uns 220 cabassos d'esparg de terra per a omplir el piló. La mescla es deixa aproximadament una setmana perquè s'evapore una part de l'aigua, mentre el fang va prenent la consistència adequada. Quan ja està «bo», amb un ferro allargat de punta fina, marca sobre el fang uns quadrats, que seran després els que s'extrauran per a guardar-los en el pastador.

6.5. Pastar el fang. La sal

Abans d'utilitzar el fang per a modelar les peces al torn, s'ha de preparar. En primer lloc, al fang se li afegeix aproximadament un 1 % de sal. Generalment, la persona encarregada de «pastar» utilitzava un recipient escaiet, per a posar sempre la mateixa proporció de sal. En qualsevol cas, no deixava de ser una apreciació aproximada, ja que en funció del «tall» de fang (quantitat necessària per a fer les pelles) que haguera agafat, la sal s'havia d'afegir proporcionalment. Antigament, per a afegir la sal i poder-la barrejar correctament, es pressionava el tall de fang per a crear un espai buit al centre, on es col·locava la sal. Posteriorment, descalços, els «pastadors» barrejaven el fang amb la sal, per tal de crear la massa ideal per a treballar al torn.

La sal s'afegeix al fang d'Agost per tal de donar-li el color blanc característic i augmentar-ne la porositat, a unes argiles que són poroses, però que amb la sal milloren l'eficiència del producte final, ja que refresquen més ràpidament i millor l'aigua. Finalment, l'evaporació d'una part de l'aigua a través dels poros oberts a l'argila atorga a l'aigua un sabor més agradable, i redueix el gust de fang que es dona en altres produccions ceràmiques. Malgrat els beneficis que la sal aporta a l'argila, el pastador havia d'anar amb molta cura a l'hora d'afegir-la a la mescla. Si la proporció era massa elevada, es corria el risc que, en entrar al forn, i, especialment en ser utilitzades les peces, l'excés de sal cristal·litzara, amb la qual cosa es crearia una capa blanca en la superfície i donaria un desagradable sabor salat a l'aigua. El Museu de Cantereria d'Agost conserva peces de diferents fàbriques en què s'aprecia la capa de sal en la superfície, per un excés en la proporció afegida a l'argila. Actualment, no superar la proporció de sal adequada continua sent fonamental per tal d'obtenir un producte final de qualitat.

6.6. Preparar la pella

Una vegada el fang ja té la sal, pot entrar al taller, on es prepararà la pella, és a dir, el tros de fang necessari perquè el canterer el treballa al torn. Tradicionalment, la pella la preparava la peona, dona encarregada d'ajudar el canterer en la producció ceràmica. Per a fer-ho, pastava el fang en una taula, per a donar-li la textura adequada. L'antiga fàbrica de Severino Torregrosa (Museu de Cantereria) conserva la taula de pedra on es preparaven les pelles. Des de la dècada de 1970 i posteriorment, les pelles es preparen en una màquina coneguda com peller o galletera. El fang s'introdueix amb la sal per un orifici, i passa per uns «rodells» que mesclen el fang i li donen una textura adequada per al treball de tornejat. Per a obtenir la plasticitat necessària, la pella ha de passar en diverses ocasions per la peller, ja que la pastada ha de ser uniforme.

6.7. El treball al torn

El canterer es formava des dels 12 o 14 anys, primer anant al taller a jugar amb el fang. Molt prompte, aprenien a centrar la pella i a fer tapadores, per tal d'aprendre a controlar les dimensions de les peces que devien fer quan foren més experts. A l'hora d'aprendre (avesar-se), havien de fer-ho amb el torn manual, és a dir, accionat amb els peus.

6.4. El ejemplo etnográfico. Colar con José Àngel Boix (Alfareria Severino Boix)

El martes 4 de junio de 2019, se realizó una visita al taller de Alfareria Severino Boix, donde el maestro alfarero, José Àngel Boix, mostró la forma en que sigue preparando el barro (colando). En primer lugar, labra la arcilla y la deja secar unos días. Si la tierra está «verde» es que tiene demasiada humedad y necesita que se seque para que cuando la pongo en la mezcladora, se puedan romper fácilmente los terrones. Comenta también que en la Alfareria La Navà, por ejemplo, el que se hace es coger la tierra de arriba, donde está más seca. A parte, tiene tierra roja, muy fina, para ponerla en la parte inferior de las balsas y evitar que el barro se quede fijado en la base. Necesita 80 capaces de arcilla blanca para abrir el pilón una vez. Y normalmente abre el pilón en tres ocasiones. La última tirada es de aproximadamente 60 capaces. Es decir, necesita alrededor de 220 capaces de esparto de tierra para llenar el pilón. La mezcla se deja alrededor de una semana para que se evapore una parte del agua, mientras el barro va tomando la consistencia adecuada. Cuando ya está «bueno», con un hierro alargado de punta fina, marca sobre el barro unos cuadrados, que serán después los que se extraerán para guardarlos al amasador.

6.5. Amasar el barro. La sal

Antes de utilizar el barro para modelar las piezas al turno, se tiene que preparar. En primer lugar, al barro se le añade alrededor de 1 % de sal. Generalmente, la persona encargada de amasar, utilizaba un recipiente oportuno, para poner siempre la misma proporción de sal. En cualquier caso, no dejaba de ser una apreciación aproximada, puesto que en función del «corte» de barro (cantidad necesaria para hacer las pelles) que hubiera cogido, la sal debía de ser añadida proporcionalmente. Antiguamente, para añadir la sal y poderla mezclar correctamente, se presionaba el corte de barro para crear un espacio vacío en el centro, donde se colocaba la sal. Posteriormente, descalzos, los «amasadores» (pastaors) mezclaban el barro con la sal, para crear la masa ideal para trabajar al turno.

La sal se añade al barro de Agost para darle el color blanco característico y aumentar la porosidad, a unas arcillas que son porosas, pero que con la sal mejoran la eficiencia del producto final, puesto que refrescan más rápido y mejor el agua. Finalmente, la evaporación de una parte del agua a través de los poros abiertos a la arcilla, otorga al agua un sabor más agradable, menguando el gusto a barro que se da en otras producciones cerámicas. A pesar de los beneficios que la sal aporta a la arcilla, el amasador debía de ir con mucho cuidado a la hora de añadirla a la mezcla. Si la proporción era demasiada elevada, se corría el riesgo que al entrar al horno y, especialmente al ser utilizadas las piezas, el exceso de sal cristalizara, creando una capa blanca en la superficie, y dando un desagradable sabor salado al agua. El Museu de Cantereria de Agost conserva piezas de diferentes fábricas en las que se aprecia la capa de sal en la superficie, por un exceso en la proporción añadida a la arcilla. Actualmente, no superar la proporción de sal adecuada sigue siendo fundamental para obtener un producto final de calidad.

6.6. Preparar la pella

Una vez el barro ya tiene la sal, puede entrar al taller, donde se preparará la pella, es decir, el trozo de barro necesario para que el alfarero lo trabaje al torno. Tradicionalmente la pella la preparaba la peona, mujer encargada de ayudar al alfarero en la producción cerámica. Para hacerlo, amasaba el barro en una mesa, para darle la textura adecuada. La antigua fàbrica de Severino Torregrosa (Museu de Cantereria), conserva la tabla de piedra donde se preparaban les pelles. Desde la dècada de 1970 y posteriorment, les pelles se preparen a una màquina coneguda com peller o galletera. El barro se introduce con la sal por un orificio, pasando por unos rodells que mezclan el barro y le dan una textura adecuada para el trabajo de torneado. Para obtener la plasticidad necesaria, la pella tiene que pasar en varias ocasiones por la peller, puesto que el amasado tiene que ser uniforme.

6.7. El trabajo al torno

El alfarero se formaba desde los 12 o 14 años, primero yendo al taller a jugar con el barro. Muy pronto, aprendían a centrar la pella y a hacer tapaderas, para aprender a controlar las dimensiones de las piezas que debían de hacer cuando fueran más expertos. En la hora de aprender (avear-se), lo debían de hacer con el torno manual, es decir, accionado



Una vegada tenien suficient experiència, els deixaven utilitzar el motor mecànic, per a poder produir més peces. La introducció del motor als tallers d'Agost va ser anterior que en altres centres productors, per tal d'afavorir l'alta demanda de productes ceràmics.

El canterer estava auxiliat en tot moment per una peona, que, de vegades, era membre de la família, però era molt habitual que fora una persona sense vincles familiars a la fàbrica. En funció de la producció i de la plantilla de l'obrador, podria haver-hi una peona per cada canterer, o bé una que n'ajudara dos al mateix temps, encara que el més habitual era tindre'n una per cada mestre artesà. De bon matí, el canterer seia al banc de treball, amb el torn, i modelava durant tot el matí, mentre que la peona treia els botijons al sol i els tornava a entrar, per tal que el canterer els rematara, col·locant la boca, el «pito» i l'ansa. En alguns casos, eren les peones mateixes les que «apegaven» les diferents parts als botijons, a fi d'accelerar el ritme de producció.

Per a l'elaboració de les peces, el canterer utilitza, a banda de les mans, una canya tallada per la meitat, per a allisar la superfície de la peça, així com un punxó per a fer els orificis d'entrada i eixida de l'aigua. Per a l'elaboració de les anses, s'empra el que hom anomena «fang d'anses». Aquest fang és el sobrant de l'elaboració dels cossos i de «pitos» i boques dels botijons. Després s'ha de pastar una vegada més, per a obtenir un material molt plàstic, que, en paraules dels canterers, «s'apega» a les mans. Les anses dels botijons s'elaboren al torn, amb forma circular. Per a unir-les al cos, el canterer afegeix un xicotet pilot de fang, que després allisa amb la punta dels dits. Antigament, les anses dels botijons no eren completament redones i exemptes, sinó que estaven unides al cos del botijó directament, sense necessitat d'afegir cap altre element. Aquesta classe d'ansa es coneix com a «ansa partida».

Finalment, les anses corresponents a gerres i altres peces són del tipus «de cinta». S'elaboren a mà, sense torn, posant un tros de fang al cos de la peça i estirant-lo fins a completar l'ansa. En alguns models de botijons, com el nevera, l'ansa és també de cinta, per estètica, ja que es tracta d'un botijó amb molt poca altura i l'ansa redona tindria unes dimensions excessives en el conjunt.

6.8. La «tarea» diària

La producció de cantereria tradicional es caracteritza per l'elaboració en sèrie dels productes. El canterer havia de deixar acabada una quantitat determinada de peces al cap de la jornada laboral, de manera que cada fàbrica tenia una estimació del que havia de ser una jornada. La quantitat de peces fixada per a cada dia era coneguda com a «tarea». En funció de les dimensions i la dificultat de les peces que havien de realitzar, hi havia diferents barems. Així, una peça de la grandària 3 podia ser una «tarea», mentre que l'elaboració de peces més menudes implicava una «tarea i mitja» o «doble tarea». Els menuts (botijons més xicotets, de la grandària 7), per exemple, eren de les peces que tenien un volum superior per jornada, de les quals s'arribava a elaborar tres-cents peces en un mateix dia. En qualsevol cas, tal com s'ha esmentat, no hi havia una quantitat igual en cada fàbrica. Actualment, la «tarea» s'ha reduït considerablement, ja que els canterers mateixos han d'assumir les tasques que feien les peones. Posem-ne un exemple, mentre que en la dècada de 1970, per a una gerreta de la grandària 3, podia ser de dotze dotzenes, hui en dia, per a fer la Peça de l'Any 2017, la gerreta, Alfareria La Navà va produir, en dues jornades, un volum de 150 peces.

6.9. El secatge

El procés de secatge, com la resta de fases de la producció ceràmica, és delicat i pot fer malbé tota la producció. Generalment, les fàbriques dedicaven un espai com a secador, que era compartit per la zona de taller, és a dir, on treballaven els mestres canterers. El secatge ha de permetre que les peces perdun a poc a poc la humitat que conserven després d'haver sigut modelades al torn. Es tracta d'un procés lent, que ha d'estar, en la mesura que siga possible, exempt de corrents d'aire, ja que ha de ser gradual. Si una peça perd humitat massa de pressa, podria fracturar-se al forn, o, una vegada ja cuïta, tindria menys duresa i perdurabilitat. De la mateixa manera, tractar de coure una peça massa humida tindria un efecte advers, ja que la faria més fràgil i trencadissa, en perdre massa humitat de manera ràpida al forn.

Com que el secatge ha de ser uniforme, primer es col·loquen en les prestatgeries. Quan la part superior ha anat secant-se, les peces es vol-

con los pies. Una vez tenían suficiente experiencia, los dejaban utilizar el motor mecánico, para poder producir más piezas. La introducción del motor a los talleres de Agost fue anterior que en otros centros productores, para favorecer el alta demanda de productos cerámicos.

El alfarero estaba auxiliado en todo momento por una peona, que a veces era miembro de la familia, pero era muy habitual que fuera una persona sin vínculos familiares a la fábrica. En función de la producción y de la plantilla del obrador, podría haber una peona por cada alfarero, o bien una que ayudara a dos al mismo tiempo, aunque lo más habitual era tener una por cada maestro artesano. De buena mañana el alfarero se sentaba en el banco de trabajo, con el torno, y modelaba durante toda la mañana, mientras que la peona sacaba los botijons al sol y los volvía a entrar, para que el alfarero los rematara, colocando la boca, el pito y el asa. En algunos casos, eran las propias peonas quienes «pegaban» las diferentes partes a los botijons, acelerando el ritmo de producción.

Para la elaboración de las piezas, el alfarero utiliza, además de sus manos, una caña cortada por la mitad, para alisar la superficie de la pieza, así como un punzón para realizar los orificios de entrada y salida del agua. Para la elaboración de las asas, se emplea el que se denomina como «barro de asas». Este barro es el sobrante de la elaboración de los cuerpos y de pitos y bocas de los botijons. Después se tiene que amasar una vez más, para obtener un material muy plástico, que en palabras de los alfareros se *apega* en las manos. Las asas de los botijons se elaboran al torno, con forma circular. Para unir las en el cuerpo, el alfarero añade un pequeño piloto de barro, que después alisa con la punta de los dedos. Antiguamente, las asas de los botijons no eran completamente redondas y exentas, sino que estaban unidas en el cuerpo del botijó directamente, sin necesidad de añadir ninguno otro elemento. Este tipo de asa es conocido como «asa partida».

Finalmente, las asas correspondientes a jarras y otras piezas son del tipo «de cinta». Se elaboran a mano, sin torno, poniendo un trozo de barro en el cuerpo de la pieza y estirándolo hasta completar el asa. En algunos modelos de botijons, como el nevera, el asa es también de cinta, por estética, puesto que se trata de un botijó con muy poca altura y el asa redonda tendría unas dimensiones excesivas en el conjunto.

6.8. La «tarea» diaria

La producción de alfarería tradicional se caracteriza por la elaboración en serie de los productos. El alfarero tenía que dejar acabada una cantidad determinada de piezas al final de la jornada laboral, de forma que cada fàbrica tenía una estimación de lo que debía de ser una jornada. La cantidad de piezas fijada para cada día era conocida como «tarea». En función de las dimensiones y la dificultad de las piezas a realizar había diferentes baremos. Así, una pieza del tamaño 3 podía ser una «tarea», mientras que la elaboración de piezas más pequeñas implicaba una «tarea y media» o «doble tarea». Los pequeños (botijons más pequeños, del tamaño 7), por ejemplo, eran las piezas que tenían un volumen mayor por jornada, llegándose a elaborar trescientas piezas en un mismo día. En cualquier caso, tal como se ha mencionado, no había una cantidad igual en cada fàbrica. Actualmente, la «tarea» se ha reducido considerablemente, puesto que los propios alfareros tienen que asumir las tareas que realizaban las peonas. Ponemos un ejemplo, mientras que en la dècada de 1970 para una jarrita del tamaño 3 podía ser de doce docenas, a día de hoy, para hacer la Pieza del Año 2017, la jarrita, Alfareria La Navà produjo en dos jornadas un volumen de 150 piezas.

6.9. El secado

El proceso de secado, como el resto de fases de la producción ceràmica es delicado y puede echar a perder toda la producción. Generalmente, las fàbricas dedicaban un espacio como secador, que era compartido por la zona de taller, es decir, donde trabajaban los maestros alfareros. El secado tiene que permitir que las piezas pierdan despacio la humedad que conservan después de haber sido modeladas al torno. Se trata de un proceso lento, que tiene que estar, en lo posible, exento de corrientes de aire, puesto que tiene que ser gradual. Si una pieza pierde humedad demasiado deprisa, podría fracturarse al horno, o una vez ya cocida tendría menos dureza y perdurabilidad. De la misma forma, tratar de cocer una pieza demasiado húmeda, tendría un efecto adverso, haciéndola más fràgil y quebradiza, al perder demasiada humedad de forma rápida al horno.

Como que el secado tiene que ser uniforme, primero se colocan en las estanterías. Cuando la parte superior ha ido secándose, las piezas



tegen i es deixen del revés un temps, per tal que la base perda la humitat de manera controlada. El temps de secatge, per tant, varia d'unes peces a unes altres, així com en funció de l'època de l'any en què es coga. De fet, hi ha alguns tipus de peces que no s'elaboren de cara a l'estiu o a l'hivern, en funció del temps de secatge i el risc de trencar-se, especialment les peces amb una base més ampla, com poden ser els *llibrells*.

6.10. El segell. Marcar les peces

A més a més, és durant el secatge quan es marquen les peces amb el segell del taller, identificant l'obrador que les ha elaborades. Hui dia queden pocs canterers, i la majoria treballen sols. Però, tradicionalment, les peces s'han marcat posant el nom del taller, no del canterer que les ha elaborades. Fins i tot hui en dia, el mestre canterer José Ángel Boix, com que ha mantingut el nom del taller de son pare i el seu iaio (Severino Boix), marca les seues peces amb el nom del taller. El nom del mestre canterer, però, apareix en les etiquetes que afegeix a cadascuna de les peces, també amb el seu número d'identificació o DCA (document de certificació d'artesa), que expedix el Centre d'Artesania de la Comunitat Valenciana.

Actualment, la majoria de tallers que encara treballen la cantereria tradicional mantenen el secador en el mateix espai en què es troba el torn. Podem observar-ho a la cantereria de Severino Boix, on el mestre canterer José Ángel Boix treballa en un espai estret i rectangular, on se sequen les peces en les prestatgeries de fusta. El taller de Tomás Román també comparteix espai de taller (torn) amb el secador, com també es documenta en molts altres tallers que, hui en dia, ja han tancat definitivament. En Alfarería La Navà, per la seua banda, es reserva una zona específica com a secador. Si bé la producció és clarament superior que en el cas del taller de Severino Boix, a més a més, el secador de La Navà està a recer de corrents d'aire, i es manté a les fosques. És a dir, a penes hi entra llum natural, la qual cosa ajuda a secar millor la producció.

6.11. Els forns àrabs

Tradicionalment, les peces de cantereria s'han cuit en forn de lleinya. Són els anomenats forns àrabs o moruns. Els forns d'Agost tenen una estructura de rajola massissa (elaborada al mateix taller), recoberta de maçoneria irregular. Habitualment, els forns àrabs d'Agost tenen tres altures. L'anomenat forn de baix, on es col·locava el combustible i les peces més grans, el forn d'enmig i el de dalt, els dos últims carregats amb el gros de la producció. Eventualment, a Alfarería La Navà es va arribar a plantejar la construcció d'una quarta planta per a abastir una producció més gran, però finalment es va desestimar la idea. Així i tot, s'ha de distingir entre els forns emprats per a la cocció de producció blanca, la de més demanda, i la producció envernissada, que solia tindre menys eixida. En el cas d'aquesta última, els forns eres de només dues altures, la caldera (forn de baix) i forn de dalt.

6.12. Enfornar la producció

En primer lloc, s'ha de preparar el forn, per a la qual cosa es necessita una persona experta en la col·locació de l'obra (la producció). Aquest paper el jugava l'enfornador, una persona amb experiència, capaç de col·locar una per una cadascuna de les peces, tractant d'aprofitar al màxim l'espai interior de les cambres de càrrega. En funció de la fornada que s'havia de preparar, és a dir, de les peces que estaven esperant a coure's, l'enfornador havia de planificar la col·locació en el forn. Generalment, els cànters o els objectes més grans es posaven en el forn de baix, en una plataforma en la qual no hi havia foc directe, però sí una temperatura més elevada que en qualsevol de les dues cambres superiors.

Per a enfornar, a banda de l'enfornador, hi intervenia un grup de peones, que eren les encarregades de subministrar-li peces. En el cas del forn de baix, és a dir, la caldera, com que la porta d'accés era de reduïdes dimensions, de vegades eren xiquets els encarregats d'introduir les peces, que passaven per damunt d'uns taulons de fusta, emprats a manera de pont improvisat. El forn d'enmig es reservava per a la producció més habitual. Tenint en compte la demanda, normalment s'omplien de botijons, o bé del model valencià o del Santander, que eren els més populars. Els buits que quedaven es reservaven a peces o bé més xicotetes o bé de difícil col·locació.

se voltean, dejándolas del revés un tiempo, para que la base pierda la humedad de forma controlada. Los tiempos de secado, por lo tanto, varía de unas piezas a otras, así como en función de la época del año en que se cueza. De hecho, hay algunos tipos de piezas que no se elaboran de cara al verano o en invierno, en función del tiempo de secado y el riesgo de romperse, especialmente las piezas con una base más ancha, como pueden ser los *llibrells*.

6.10. El sello. Marcar las piezas

Además, es durante el secado cuando se marcan las piezas con el sello del taller, identificando el obrador que lo ha realizado. A día de hoy quedan pocos alfareros, y la mayoría trabajan solos. Pero tradicionalmente, las piezas se han marcado poniendo el nombre del taller, no del alfarero que las ha realizado. Incluso a día de hoy, el maestro alfarero José Ángel Boix, como que ha mantenido el nombre del taller de su padre y su abuelo (Severino Boix), marca sus piezas con el nombre del taller. El nombre del maestro alfarero, aparece en los hashtags que añade a cada una de las piezas, también con su número de identificación o DCA (Documento de Certificación de Artesano), que expide el Centro de Artesanía de la Comunidad Valenciana.

Actualmente, la mayoría de talleres que todavía trabajan la alfarería tradicional mantienen el secador en el mismo espacio en que se sitúa el torno. Podemos observarlo en la alfarería de Severino Boix, donde el maestro alfarero José Ángel Boix trabaja en un espacio estrecho y rectangular, donde se secan las piezas en las estanterías de madera. El taller de Tomás Román también comparte espacio de taller (torno) con secador, como también se documenta en otros muchos talleres que, a día de hoy, ya han cerrado definitivamente. En Alfarería La Navà, por su parte, se reserva una zona específica como secador. Si bien la producción es claramente superior que en el caso del taller de Severino Boix, además, el secador de La Navà está al resguardo de corrientes de aire, así como se mantiene a oscuras. Es decir, apenas entra luz natural, ayudando a un mejor secado de la producción.

6.11. Los hornos árabes

Tradicionalmente las piezas de alfarería se han cocido en horno de leña. Son los llamados hornos árabes o morunos. Los hornos de Agost tienen una estructura de baldosa maciza (elaborada al mismo taller), recubierta de masonería irregular. Habitualmente, los hornos árabes de Agost tienen tres alturas. El llamado horno de bajo, donde se colocaba el combustible y las piezas más grandes, el horno de enmedio y el de arriba, los dos últimos cargados con lo gordo de la producción. Eventualmente, en Alfarería La Navà se llegó a plantear la construcción de una cuarta planta para alcanzar una producción mayor, pero finalmente se desestimó la idea. Aun así se tiene que distinguir entre los hornos empleados para la cocción de producción blanca, la de mayor demanda, y la producción barnizada, que solía tener menor salida. En el caso de esta última, los hornos eres de solo dos alturas, la caldera (horno de bajo) y horno de arriba.

6.12. Hornear la producción

En primer lugar se tiene que preparar el horno, para el que se necesita una persona experta en la colocación de la obra (la producción). Este papel lo jugaba el *enfornador*, una persona con experiencia, capaz de colocar una por una cada una de las piezas, tratando de aprovechar al máximo el espacio interior de las cámaras de carga. En función de la hornada a preparar, es decir, de las piezas que estaban esperando a cocer, el *enfornador* debía de planificar la colocación en el horno. Generalmente, los cántaros o los objetos más grandes se ponían en el horno de bajo, en una plataforma en la que no había fuego directo, pero sí una temperatura más elevada que en cualquier de las dos cámaras superiores.

Para hornear, además del *enfornador*, intervenía un grupo de peonas que eran las encargadas de suministrarle piezas. En el caso del horno de bajo, es decir, la caldera, como que la puerta de acceso era de reducidas dimensiones, a veces eran niños los encargados de entrar las piezas, pasando por encima de unos tabloncillos de madera, empleados a modo de puente improvisado. El horno de enmedio se reservaba para la producción más habitual. Teniendo en cuenta la demanda, normalmente se llenaban de *botijons*, o bien del modelo valenciano, del Santander, ... que eran los más populares. Los vacíos que quedaban se reservaban a piezas o bien más pequeñas o bien de difícil colocación.



S'ha de remarcar que el sistema per a posar les peces al forn és apilar-les, de manera que una filera està de l'endret, i la següent del revés. Els botijons amb peu (com el model gall, tambor o de la col) costaven més d'ubicar dins del forn, i se'ls reservava els espais buits. A més a més, l'enfornador havia de tindre en compte que les peces solen perdre al voltant d'un 10 % del volum entre el secatge i la cocció, ja que continuen perdent aigua en el procés. El forn de dalt, la segona cambra de càrrega, s'omplia amb peces més menudes. En la part superior, o bé als extrems laterals, o bé al bell mig, es col·locaven peces menudes (botijons del número 7) per a utilitzar-les com a mostra. Una vegada la cocció estava acabada, s'extreia una peça per a trencar-la i comprovar que la cocció havia acabat, com es veurà en l'apartat següent. El procés d'enfornar solia durar dues jornades, mentre que, actualment, la durada s'ha reduït a un matí de treball.

6.13. Cremar al forn. La cocció en forn àrab

Una vegada carregat el forn, es tapava amb maons les portes de les cambres de cocció, forn d'enmig i forn de dalt. La porta provisional es cobria amb fang, per tal d'ajudar a la impermeabilització i evitar, així, que hi haguera una pèrdua excessiva de calor en el procés de cocció. Després s'iniciava el «templat». Aquest procés consisteix a augmentar progressivament la temperatura de l'interior del forn, de manera que, al llarg d'unes seixanta hores, es llançaven conjunts d'herba baixa i fusta a la caldera. Per a mantindre un foc constant, es feien tornes de dotze hores de duració. Una vegada s'arribava a una temperatura al voltant dels 950/1.000 °C, aquesta s'havia de mantindre al voltant d'unes trenta hores. Per a aquest moment de la cocció, s'utilitzaven botges, conjunts d'herba baixa, que es cremaven ràpidament, però amb un important valor calòric, de manera que permetien mantindre una alta temperatura en un forn de les dimensions dels d'Agost.

El fum eixia pels orificis situats a les «parrilles» i als laterals de les cambres, que són més grans. Finalment, al forn de dalt, el fum s'alliberava a través de la «bravera» o respirador, un orifici circular. Quan el fum que s'escapava pel respirador era de color més clar, hom deia que «ha eixit el fraire», la qual cosa era un senyal que la cuïta havia acabat. En aquell moment, es treia una mostra del forn de dalt, o bé per un lateral o bé pel respirador. La peça es trencava i es comprovava que el so era adequat, a més de veure el color del tall. Si era uniforme i la peça tenia el mateix color blanc en la superfície i en l'interior, significava que estava ben cuïta. Si, al contrari, el tall era de color rogenc o taronja, el forn encara necessitaria algunes hores més per tal de donar per acabada la cocció.

Si la peça de control estava ben acabada, es deixava de posar més combustible i es tapava la porta de la caldera d'una manera similar a la dels forns del mig i de dalt. La boca es tapiava amb maons, es recobria amb fang i a la base de la porta es col·locava cendra de la cocció anterior, per a evitar que es refredara massa de pressa. Després, es deixava una setmana perquè el forn perdiera temperatura de manera progressiva. Un dia abans d'obrir el forn, se solia retirar algun maó o fila de maons, per a accelerar-ne el refredament.

6.14. Desenfornar o buidar el forn

Per a obrir el forn, es retirava el fang i els maons, que s'utilitzarien en la cuïta següent. Posteriorment, el desenfornador, que solia ser la persona que l'havia enfornat prèviament, retirava les peces. Igual que en el procés de l'enfornat, l'ajudava un grup de peones. El procés de buidar el forn era sensiblement més ràpid que el d'omplir-lo, durava unes quatre hores, aproximadament.

6.15. Les coccions actuals

Diversos factors han influït en la substitució del forn àrab tradicional pel forn de gas propà actual. En primer lloc, l'acusat descens de la demanda converteix la cocció del forn àrab en poc o gens rendible, tant pel volum de peces necessàries per a omplir-lo, com pel cost del combustible per a fer-lo funcionar. Igualment, des del punt de vista del personal necessari, ja que una cocció en forn àrab dura al voltant de les cent hores (poc més de quatre dies), mentre que, actualment, el procés en forn de gas s'ha aconseguit reduir a unes seixanta hores (dos dies i mig). D'altra banda, mediambientalment, el volum de diòxid de carboni que expulsa un forn de llenya és superior al que produeix el de gas propà. Tot d'una, la convergència d'aquests factors va impulsar el

Se ha de remarcar que la forma de posar les peces al forn és apilarlas, de forma que una hilera està del derecho, y la siguiente del revés. Los *botijons* con pie (como el modelo gallo, tambor o de la col), costaba más ubicarlos dentro del horno, reservando los espacios vacíos. Además, *el enfornador* tenía que tener en cuenta que las piezas suelen perder alrededor de un 10 % de su volumen entre el secado y la cocción, puesto que continúan perdiendo agua en el proceso. El horno de arriba, la segunda cámara de carga, se llenaba con piezas más pequeñas. En la parte superior, o bien a los extremos laterales, o bien en medio, se colocaban algunos pequeños (*botijons* del número 7) para utilizarlos como muestra. Una vez la cocción estaba acabada, se extraía una pieza para romperla y comprobar que la cocción había acabado, como se verá en el siguiente apartado. El proceso de hornear solía durar dos jornadas, mientras que actualmente la duración se ha reducido a una mañana de trabajo.

6.13. Quemar al horno. La cocción en horno árabe

Cargado el horno, se tapaban con ladrillos las puertas de las cámaras de cocción, horno de enmedio y horno de arriba. La puerta provisional se cubría con barro, para ayudar a la impermeabilización y evitar así que hubiera una pérdida excesiva de calor en el proceso de cocción. Después se iniciaba *el templat*. Este proceso consiste en aumentar progresivamente la temperatura del interior del horno, de forma que, a lo largo de unas sesenta horas, se lanzaban conjuntos de hierba baja y madera a la caldera. Para mantener un fuego constante, se hacían turnos de doce horas de duración. Una vez se llegaba a una temperatura alrededor de los 950/1000°C, esta se tenía que mantener alrededor de unas treinta horas. Para este momento de la cocción se utilizaban *boges*, conjuntos de hierba baja, que quemaban rápidamente pero con un importante valor calórico, de forma que permitían mantener una alta temperatura en un horno de las dimensiones de los de Agost.

El humo salía por los orificios situados en las parrillas y a los laterales de las cámaras, que son de mayores dimensiones. Finalmente, al horno de arriba el humo se liberaba a través de *la bravera*, un orificio circular. Cuando el humo que se escapaba por *la bravera* era de color más claro, se decía que «ha salido el fraile», que era una señal que la cocida había acabado. En ese momento, se sacaba una muestra del horno de arriba, o bien por un lateral o bien por *la bravera*. La pieza se rompía y se comprobaba que el sonido era adecuado, además de ver el color del corte. Si era uniforme y la pieza tenía el mismo color blanco en la superficie y en el interior, significaba que estaba muy cocida. Si por el contrario el corte era de color cobrizo o naranja, el horno todavía necesitaría algunas horas más para dar por acabada la cocción.

Si la pieza de control estaba muy acabada, se dejaba de lanzar más combustible y se tapaba la puerta de la caldera de una manera similar a la de los hornos del medio y de arriba. La boca se tapiaba con ladrillos, se recubría con barro y en la base de la puerta se colocaba ceniza de la cocción anterior, para evitar que se enfriara demasiado deprisa. Después, se dejaba una semana para que el horno perdiera temperatura de manera progresiva. Un día antes de abrir el horno, se solía retirar algún ladrillo o fila de ladrillos, para acelerar el resfriado.

6.14. Desenfornar o vaciar el horno

Para abrir el horno, se retiraba el barro y los ladrillos, que se utilizarían a la siguiente cocida. Posteriormente, *el desenfornador*, que solía ser la persona que lo había horneado previamente, retiraba las piezas. Al igual que en el proceso del horneado, lo ayudaba un grupo de peonas. El proceso de vaciar el horno era sensiblemente más rápido que el de llenarlo, alargándose unas cuatro horas, aproximadamente.

6.15. Las cocciones actuales

Varios factores han influido en la sustitución del horno árabe tradicional por el horno de gas propano actual. En primer lugar, el acusado descenso de la demanda convierte la cocción en horno árabe en poco o nada rentable, tanto por el volumen de piezas necesarias para llenarlo, como por el coste del combustible para hacerlo funcionar. Igualmente desde el punto de vista del personal necesario, puesto que una cocción en horno árabe dura alrededor de las cien horas (poco más de cuatro días), mientras que actualmente el proceso en horno de gas se ha conseguido reducir a unas sesenta horas (dos días y medio). Por otro lado, medioambientalmente el volumen de dióxido de carbono que expulsa un horno de leña es superior al que produce el de gas propano. Todo

canvi cap a la modernització del procés de cocció en la dècada de 2010. En el cas de la Peça de l'Any que s'elabora a petició de l'Ajuntament d'Agost, l'última peça cuita en forn àrab va ser el cànter xato o culona (2014), a Alfareria La Navà. En aquest taller, l'última cocció en forn àrab es va documentar gràficament en 2015, i va passar a formar part del material audiovisual de la sala permanent del Museu de Cantereria.

Al forn de gas propà, els canterers han de programar la corba de calor, que coneixen després d'haver estat durant anys provant fins que han arribat a dominar-la. Fins llavors, era l'experiència dels cremadors quant al moment de llançar més o menys combustible, el que marcava el ritme de la cocció. El que no ha canviat respecte al mètode tradicional és que el forn ha d'estar una setmana refredant-se de manera progressiva, abans que pugua obrir-se per a traure la producció.

6.16. Emmagatzematge i venda

Els magatzems dels obradors es divideixen en «coves» estretes, sales en les quals s'apilen les peces ja cuites. A les coves es col·loquen les peces en funció del tipus i la grandària de les peces, de manera que en cada cova hi ha un tipus i una grandària d'atuell. D'aquesta manera, es facilita la càrrega i descàrrega de les peces. Actualment, els obradors que continuen en actiu continuen utilitzant el sistema de coves per a l'emmagatzematge de la seua producció.

Quant a la venda, tradicionalment es feia per dotzenes, com es documenta en les llistes de preus publicades per les cantereries mateixes des de la primera meitat del segle XX. Amb la profunda crisi experimentada per la cantereria, es va introduir progressivament la venda al detall. Aquest fet ha tingut un desenvolupament més intens en l'última dècada. En primer lloc, es va modificar la llista de preus d'Alfareries de Agost, i s'hi va incloure el preu per peça, i no per dotzena, com s'havia fet fins llavors. En les llistes de preus de finals de la dècada de 1990 i començaments del segle XXI ja es pot veure aquest canvi (els preus encara hi apareixien en pessetes). Posteriorment, Alfareria La Navà ha incorporat a la seua línia de negoci la botiga en línia, que permet la venda i l'enviament personalitzat de productes seleccionats. A més, diferents establiments de restauració de la localitat han incorporat una zona d'exposició i venda de productes d'Alfareria La Navà, la qual cosa comporta una major presència de la cantereria en el comerç local. Per la seua banda, en la majoria de la resta de tallers artesanals, és possible adquirir productes elaborats al mateix taller. Només uns pocs es mantenen oberts per a la producció, però centrats exclusivament en els clients que compren en gros. Aquest és el cas d'Alfareria Tomás Román o Alfareria Jordi, per exemple. En ambdós casos, es tracta de producció en fang roig.

7. Elements universals i singulars de la cantereria d'Agost

La tradició formal de la cantereria medieval es veu reflectida en les produccions locals d'Agost. Posem per cas la gerreta envernissada amb dues anses laterals, que, hui en dia, s'elabora en tallers com Alfareria La Navà o Alfareria Juan Pedro Mollá, i que manté les dimensions i el diàmetre de boca, així com el perfil d'una gerreta trobada a les excavacions de la coberta de l'església de Santa Maria d'Alacant, datada del segle XV.

La cantereria d'Agost és un clar exemple d'artesanía industrialitzada, amb un volum de producció dels més alts de tot Espanya, dins del camp de la cantereria de bast. Altres centres similars els podem trobar a Andalusia (La Rambla, Úbeda, Bailén) o Extremadura (Salvaterra de los Barros). En qualsevol cas, la varietat formal elaborada a Agost està entre les principals de tota la península Ibèrica, així com el catàleg de formes oferides pels tallers, de les quals es té documentació escrita de la dècada de 1930. Precisament, la constant necessitat d'adaptació al mercat i als gustos de la clientela ha permès la introducció de formes de botijons i cànters propis d'altres regions espanyoles, com és el cas del botijó madrileny (conegut en altres regions com «botijo de Ocaña»), el cànter manxec, el cànter aragonés o el *rallo*, igualment d'origen aragonés. En el mateix sentit, els obradors d'Agost oferiren una varietat formal molt àmplia a les comarques més properes. És el cas dels cànters valencià, pinoser, vilero, gandià, de Monóver, de gràcia (molt venut a Altea)...

de una, la convergència de estos factores impulsaron el cambio hacia la modernización del proceso de cocción en la dècada de 2010. En el caso de la Pieza del Año que se elabora a petición del Ayuntamiento de Agost, la última pieza cocida en horno árabe fue el cántaro chato o *culona* (2014), a Alfareria La Navà. En este taller, la última cocción en horno árabe se documentó gráficamente en 2015, pasando a formar parte del material audiovisual de la Sala Permanente del *Museu de Cantereria*.

Al horno de gas propano los alfareros tienen que programar la curva de calor, que conocen después de haber estado durante años probando hasta que han llegado a dominarla. Hasta ese momento, era la experiencia de los *cremadores* en cuanto al momento de lanzar más o menos combustible, el que marcaba el ritmo de la cocción. El que no ha cambiado respecto al método tradicional es que el horno tiene que estar una semana enfriándose de manera progresiva, antes de que pueda abrirse para sacar la producción.

6.16. Almacenamiento y venta

Los almacenes de los obradores se dividen en «cuevas» estrechas salas en las que se apilan las piezas ya cocidas. A las cuevas se colocan las piezas en función del tipo y tamaño de las piezas, de forma que en cada cueva hay un tipo y tamaño de vasija. De este modo, se facilita la carga y descarga de las piezas. Actualmente, los obradores que continúan en activo siguen utilizando el sistema de cuevas para el almacenamiento de su producción.

En cuanto a la venta, tradicionalmente se hacía por docenas, como se documenta a las listas de precios publicadas por las propias alfarerías desde la primera mitad del siglo XX. Con la profunda crisis experimentada por la alfarería, se introdujo progresivamente la venta al por menor. Este hecho ha tenido un desarrollo más intenso en la última dècada. En primer lugar, se modificó la lista de precios de «Alfarerías de Agost», incluyendo el precio por pieza, y no por docena, como venía haciéndose hasta entonces. A las listas de precios de finales de la dècada de 1990 y comienzos del siglo XXI ya se puede ver este cambio (los precios todavía aparecían en pesetas). Posteriormente, Alfareria La Navà ha incorporado a su línea de negocio la tienda en línea, que permite la venta y el envío personalizado de productos seleccionados. Además, diferentes establecimientos de restauración de la localitat han incorporado una zona de exposición y venta de productos de Alfareria La Navà, el que comporta una mayor presencia de la alfarería al comercio local. Por su parte, a la mayoría del resto de talleres artesanales, es posible adquirir productos elaborados al mismo taller. Solo unos pocos se mantienen abiertos para la producción, pero centrados exclusivamente en los clientes que compran al por mayor. Este es el caso de Alfareria Tomás Román o Alfareria Jordi, por ejemplo. En ambos casos, se trata de producción en barro rojo.

7. Elementos universales y singulares de la alfarería de Agost

La tradición formal de la alfarería medieval se ve reflejada a las producciones locales de Agost. Por ejemplo la jarrita barnizada, con dos asas laterales que a día de hoy se elabora en talleres como Alfareria La Navà o Alfareria Juan Pedro Mollá, que mantiene las dimensiones y diámetro de boca así como el perfil de una jarrita hallada en las excavaciones de la cubierta de la iglesia de Santa Maria de Alicante, datada en el siglo XV.

La alfarería de Agost es un claro ejemplo de artesanía industrializada, con un volumen de producción de los más altos de todo España, dentro del campo de la alfarería de abastecimiento. Otros centros similares los podemos encontrar en Andalusia (La Rambla, Úbeda, Bailén) o Extremadura (Salvaterra de los Barros). En cualquier caso, la variedad formal elaborada en Agost está entre las mayores de toda la península Ibèrica, así como el catálogo de formas ofertadas por los talleres, desde que se tiene documentación escrita de la dècada de 1930. Precisamente la constante necesidad de adaptación al mercado y a los gustos de la clientela ha permitido la introducción de formas de *botijons* y cántaros propios otras regiones españolas, como es el caso del *botijó* madrileño (conocido en otras regiones como (botijo de Ocaña), el cántaro manchego, el cántaro aragonés o el *rallo*, igualmente de origen aragonés. En el mismo sentido, los obradores de Agost ofrecieron una variedad formal muy amplia en las comarcas más próximas. Es el caso de los cántaros valenciano, *pinoser*, *vilero*, gandiense, de Monóvar, de gracia (muy vendido en Altea)...



Deixant de banda la cultura material, és a dir, els objectes, fins i tot les eines emprades per a l'elaboració de les peces de ceràmica, les instal·lacions productives resulten de gran interès. Els obradors tenen una estructura similar a la que trobem en altres centres productors, amb les basses de decantació i el pastador per a preparar el fang, un taller amb els torns per a modelar les peces i el secador, on havien de passar un temps fins a estar preparades per a entrar al forn. Precisament, els forns àrabs d'Agost es troben entre els més grans d'Espanya per a la ceràmica de bast. Això els converteix en un símbol de la industrialització de l'artesania, amb unes xifres de producció molt elevades i una capacitat d'un 8.000 peces de ceràmica per cuita. En aquesta mateixa línia, l'especialització del treball als tallers va superar la divisió de tasques entre membres de la mateixa família, que caracteritza bona part dels centres productors peninsulars, on la producció no és molt elevada o la seua distribució a penes supera l'àmbit regional.

La unió d'un grup de canterers per a fer front al Senyor d'Agost o per a construir l'ermita de Santa Justa i Rufina, així com la creació de diferents agrupacions d'artesans al llarg del segle XX, ens indica la vocació gremial de la cantereria local. Actualment, Agost compta amb l'associació Agost Fet a Mà, que engloba quatre tallers artesans locals. La vocació universal de la cantereria d'Agost es percep a partir de l'exportació dels productes ceràmics, que es va iniciar durant l'últim terç del segle XIX i que ha continuat fins hui en dia. Si primer va ser l'exportació a Algèria, el Marroc, França o Cuba, després va vindre la Compañía Exportadora de Alfarería de Agost, Petrel y Sax, entre les dècades de 1940 i 1950. En l'actualitat, els tallers d'Agost mantenen clientela en llocs tan diversos com el Canadà i els Estats Units, a Amèrica, el Japó o Corea del Sud, a Àsia, i, més a prop, són cada vegada més nombroses les comandes que arriben d'Alemanya, el Regne Unit, Països Baixos o Bèlgica.

8. Un ofici en perill d'extinció

A pesar del canvi de rumb dels tallers artesans i de la seua nova vocació turística, la manca d'un relleu generacional, el transvasament de mà d'obra a la ceràmica de la construcció i el descens en la demanda de productes de cantereria, estan abocant els canterers actuals a un carreró sense eixida. Per tradició, els canterers d'Agost han sigut innovadors, hui diríem *emprenedors*, i han sabut, d'una manera o d'una altra, adaptar-se als nous temps i sobreviure. Hui en dia, quan la globalització sembla que ho inunda tot i que la producció artesanal està en clar retrocés, la continuïtat de la cantereria està en seriós perill de desaparèixer. Ja ho apuntava Ilse Schütz com una possibilitat fa més de trenta anys. I aquelles primeres advertències no han fet més que confirmar-se.

Sense ànim de ser alarmistes, però amb la ferma convicció que les alertes que queden sense encendre's han de fer-ho ja, la realitat és que queden cinc tallers oberts al públic, així com una sèrie d'obradors que treballen en gros, però en producció en fang roig, després d'haver deixat de banda l'argila blanca local. Pel que fa als que sí que estan oberts al públic, un d'ells està ja jubilat, i, en cap dels cinc oberts al públic, no hi ha ningú disposat a continuar amb el taller una vegada es retiren els artesans actuals, si bé dos d'ells són menors de 40 anys i els seus fills encara són menors d'edat. En qualsevol cas, l'absència de relleu generacional és una realitat que no podem amagar. Això implica que, d'ací a una generació, podrien quedar només dos canterers a Agost, i, d'ací a poc més de trenta anys, podríem donar per extingit l'ofici com una activitat econòmica.

9. Perspectives de futur

Més que en clau de futur, hom ha de parlar de present. Ja és una realitat que les cantereries han ampliat els seus serveis amb la creació de tallers didàctics orientats a escolars, però també a adults, de manera que no és estrany veure grups que busquen una experiència al torn i que descobreixen per primera vegada el contacte amb el fang i la ceràmica de prop. Sense cap mena de dubte, el gran repte de la cantereria en general, però de la cantereria d'Agost en particular, és aconseguir que es produïska un relleu generacional, és a dir, que l'activitat artesanal continue, siga només produint objectes ceràmics o combinant-ho amb activitats didàctiques i turístiques.

A més, la creació d'una escola de ceràmica a la localitat, una vella reivindicació del sector, hauria de suposar un impuls per a la captació

Dejando a parte la cultura material, es decir, los objetos, incluso las herramientas empleadas para la elaboración de las piezas de cerámica, las instalaciones productivas resultan de gran interés. Los obradores tienen una estructura similar a la que encontramos en otros centros productores, con las balsas de decantación y el amasador para preparar el barro, un taller con los tornos para modelar las piezas y el secador, donde debían de pasar un tiempo hasta estar preparadas para entrar al horno. Precisamente los hornos árabes de Agost se encuentran entre los de mayores dimensiones de España para la cerámica de abastecimiento. Esto los convierte en un símbolo de la industrialización de la artesanía, logrando unas cifras de producción muy elevadas, con una capacidad alrededor de las 8.000 piezas de cerámica por cocida. En esta misma línea, la especialización del trabajo a los talleres superó la división de tareas entre miembros de la misma familia que caracteriza buena parte de los centros productores peninsulares, donde la producción no es muy elevada o su distribución apenas supera el ámbito regional.

La unión de un grupo de alfareros para hacer frente al Señor de Agost o para construir la ermita de Santa Justa y Rufina, así como la creación de diferentes agrupaciones de artesanos a lo largo del siglo XX, nos indica la vocación gremial de la alfarería local. Actualmente, Agost cuenta con la asociación Agost Hecho a mano, que engloba a cuatro talleres artesanos locales. La vocación universal de la alfarería de Agost se percibe a partir de la exportación de los productos cerámicos, que se inició durante el último tercio del siglo XIX y ha continuado hasta hoy en día. Si primero fue la exportación en Argelia, Marruecos, Francia o Cuba, después vino la Compañía Exportadora de Alfarería de Agost, Petrel y Sax, entre las décadas de 1940 y 1950. En la actualidad, los talleres de Agost mantienen clientela en lugares tan diversos como Canadá y Estados Unidos, en América, Japón o Corea del Sur en Asia, y más cerca son cada vez más numerosas los pedidos que llegan de Alemania, Reino Unido, Países Bajos o Bélgica.

8. Un oficio en peligro de extinción

A pesar del cambio de rumbo de los talleres artesanos y de su nueva vocación turística, la carencia de un relevo generacional, el trasvase de mano de obra a la cerámica de la construcción y el descenso en la demanda de productos de alfarería, están empujando los alfareros actuales a un callejón sin salida. Por tradición, los alfareros de Agost han sido innovadores, hoy diríamos *emprenedores*, y han sabido de una manera u otra adaptarse a los nuevos tiempos y sobrevivir. A día de hoy, cuando la globalización parece que lo inunda a pesar de que la producción artesanal está en claro retroceso, la continuidad de la alfarería está en serio peligro de desaparecer. Ya lo apuntaba Ilse Schütz como una posibilidad hace más de treinta años. Y aquellas primeras advertencias no han hecho más que confirmarse.

Sin ánimo de ser alarmistas, pero con la firme convicción que las alertas que quedan sin encenderse tienen que hacerlo ya, la realidad es que quedan cinco talleres abiertos al público, así como una serie de obradores que trabajan al por mayor, pero en producción en barro rojo, habiendo dejado a parte la arcilla blanca local. En cuanto a los que sí están abiertos al público, uno de ellos está ya jubilado y, en ninguno de los cinco abiertos al público, no hay nadie dispuesto a continuar con el taller una vez se retiren los actuales artesanos, si bien dos de ellos son menores de 40 años y sus hijos todavía son menores de edad. En cualquier caso, la ausencia de relevo generacional es una realidad que no podemos esconder. Esto implica que en una generación podría quedar solo dos alfareros en Agost, y en poco más de treinta años, podríamos dar por extinguido el oficio como una actividad económica.

9. Perspectivas de futuro

Más que en clave de futuro, se tiene que hablar de presente. Ya es una realidad que las alfarerías han ampliado sus servicios con la creación de talleres didácticos orientados a escolares, pero también a adultos, de forma que no es extraño ver grupos que buscan una experiencia en el torno y que descubren por primera vez el contacto con el barro y la cerámica de cerca. Sin ningún tipo de duda, el gran reto de la alfarería en general, pero de la alfarería de Agost en particular, es conseguir que se produzca un relevo generacional, es decir, que la actividad artesanal continúe, produciendo objetos cerámicos o bien combinándolo con actividades didácticas y turísticas.

Además, la creación de una escuela de cerámica en la localidad, una vieja reivindicación del sector, tendría que suponer un impulso para la

de futurs canterers i ceramistes. Ja es té l'experiència d'altres escoles de ceràmica que finalment s'han orientat a la realització de cursos que permeten tindre una activitat d'oci, amb la ceràmica com a fil conductor, però que no han permès la regeneració de l'ofici i que, per tant, no han contribuït a conservar-lo. Actualment, hi ha tallers a Agost que ofereixen una formació contínua, però no amb una ordenació acadèmica, sinó orientada a la millora de les destreses al torn de les persones usuàries. No obstant això, encara que aquests cursos contribueixen a la promoció de la ceràmica i de la localitat, normalment són seguits per persones que busquen un passatemp i no es perfilen cap a un futur professional orientat a la ceràmica, el qual tampoc no és l'objectiu d'aquests cursos, sinó cobrir la demanda de persones interessades a tindre coneixements del tornejat i d'esmalts.

9.1. La sostenibilitat com a marca diferenciadora de l'artesanía

En un món globalitzat en el qual vivim rodejats per mars de plàstic, l'afany consumista i la renovació constant de les nostres possessions materials, s'erigeix un illot que reclama la nostra atenció i ens demana, amb serenitat, que girem la vista cap a un dels materials més versàtils que proporciona el nostre entorn. Sense ànim de sumir-nos en la melancolia, la cantereria d'Agost és una tradició secular que es remunta a l'Edat Mitjana. Aquest important llegat encara es manté actiu en alguns tallers, que produeixen atuell per a aigua. L'especial termodinàmica de la matèria primera amb què s'elaboren les peces de cantereria d'Agost, l'argila blanca local, permet que els botijons «suen», cosa que redueix la temperatura de l'aigua continguda en l'interior. Aquest és el secret que explica per què els nostres botijons refresquen l'aigua a una temperatura agradable per al nostre cos i li donen bon sabor. Tot això de manera natural, sense cap mena de consum energètic.

L'aposta per la sostenibilitat que podem percebre en la societat actual pot ser de gran ajuda en la visibilització de la ceràmica en general i de la cantereria local en particular. Des de l'Ajuntament d'Agost es va llançar, en 2021, la campanya #botijolovers per a conscienciar la població de la necessitat de donar una nova oportunitat a la ceràmica enfront del plàstic. L'èxit de la campanya va permetre donar a conèixer les especials característiques de la ceràmica local i els seus atributs en favor de la sostenibilitat mediambiental i cultural.

9.2. El Museu de Cantereria, baluard de la conservació i difusió de la tradició

En 1981, el Museu de Cantereria d'Agost va veure la llum per l'afany incansable d'una figura transcendental per tal d'entendre la gestió del patrimoni local, Ilse Schütz. Natural d'Alemanya, va veure que els processos de producció estaven canviant i va començar una immensa tasca de recuperació del patrimoni moble, a partir de les donacions desinteressades de molts canterers i persones anònimes del poble, que van veure el potencial de creació d'una col·lecció de cantereria local. El museu es va ubicar, des d'un primer moment, en una antiga fàbrica de cantereria. Es tracta de la fàbrica Torregrosa, que va albergar les instal·lacions del museu fins que, en 2007, es van iniciar les obres de rehabilitació, que van durar fins a 2014. Des del començament de les obres fins a mitjan 2016, l'exposició permanent del museu es va situar en una seu provisional, també en una antiga fàbrica de ceràmica, ubicada en el mateix carrer Teuleria. Finalment, després de traslladar-hi tota la col·lecció, el museu va tornar a obrir les portes a la fàbrica de Torregrosa l'octubre de 2016.

L'antiga fàbrica de ceràmica de Torregrosa, ubicada al barri de les Teuleries, va obrir les portes per primera vegada en 1902 i va tancar tota activitat econòmica en 1975. Es tracta d'un edifici de quatre plantes: a la planta baixa hi ha la recepció i la botiga; la primera planta, antic magatzem de la fàbrica, allotja la col·lecció permanent. En la segona planta trobem la sala d'exposicions temporals, així com els torns amb els quals els canterers modelaven les peces que després es courien als forns de la fàbrica. Un d'aquests forns, el de majors dimensions, es pot visitar. Era el que s'emprava per a l'anomenada «obra blanca», és a dir, aquells productes sense envernissar. Hi ha un altre forn, amb només una cambra de càrrega, que s'utilitzava per a la producció envernissada. Lamentablement, la volta va caure i no s'ha rehabilitat.

D'altra banda, en la meitat nord de la segona planta, s'alça una tercera planta on podem trobar la biblioteca especialitzada, les oficines i una zona d'arxiu. La biblioteca disposa, ara com ara, de més de quatre mil volums, entre els quals destaquen els llibres relacionats amb la

captació de futurs alfareros y ceramistas. Ya se tiene la experiencia otras escuelas de cerámica que finalmente se han orientado a la realización de cursos que permiten tener una actividad de ocio, con la cerámica como hilo conductor, pero que no han permitido la regeneración del oficio y que, por lo tanto, no han contribuido a su conservación. Actualmente hay talleres en Agost que ofrecen una formación continua, pero no con una ordenación académica, sino orientada a la mejora de las destrezas al turno de las personas usuarias. Sin embargo, aunque estos cursos contribuyen a la promoción de la cerámica y de la localidad, normalmente son realizados por personas que buscan un pasatiempo y no se perfilan hacia un futuro profesional orientado a la cerámica, el cual tampoco es el objetivo de estos cursos, sino cubrir la demanda de personas interesadas al tener conocimientos del torneado y de esmaltes.

9.1. La sostenibilidad como marca diferenciadora de la artesanía

En un mundo globalizado en el cual vivimos rodeados por mares de plástico, el afán consumista y la renovación constante de nuestras posesiones materiales, se erige un islote que reclama nuestra atención y nos pide, con serenidad, que giremos la vista hacia uno de los materiales más versátiles que proporciona nuestro entorno. Sin ánimo de sumirnos en la melancolía, la alfarería de Agost es una tradición secular que se remonta en la edad media. Este importante legado sigue manteniéndose activo en algunos talleres, que producen vasijas para agua. La especial termodinámica de la materia prima con que se elaboran las piezas de alfarería de Agost, la arcilla blanca local, permite que los botijons «suden», reduciendo la temperatura del agua contenida a su interior. Ese es el secreto que explica por qué nuestros botijons refrescan el agua a una temperatura agradable para nuestro cuerpo y le dan buen sabor. Todo esto de manera natural, sin ningún tipo de consumo energético.

La apuesta por la sostenibilidad que podemos percibir en la sociedad actual puede ser de gran ayuda en la visibilización de la cerámica en general y de la alfarería local en particular. Desde el Ayuntamiento de Agost se lanzó en 2021 la campaña #botijolovers para concienciar la población de la necesidad de dar una nueva oportunidad en la cerámica frente al plástico. El éxito de la campaña permitió de dar a conocer las especiales características de la cerámica local y sus atributos en favor de la sostenibilidad medioambiental y cultural.

9.2. El Museu de Cantereria, baluarte de la conservació i difusió de la tradició

En 1981 el Museu de Cantereria de Agost vio la luz por el afán incansable de una figura transcendental para entender la gestión del patrimonio local, Ilse Schütz. Natural de Alemania, vio que los procesos de producción estaban cambiando y empezó una inmensa tarea de recuperación del patrimonio mueble, a partir de las donaciones desinteresadas de muchos alfareros y personas anónimas del pueblo, que vieron el potencial de creación de una colección de alfarería local. El museo se ubicó desde un primer momento en una antigua fábrica de alfarería. Se trata de la fábrica Torregrosa, que albergó las instalaciones del museo hasta que en 2007 se iniciaron las obras de rehabilitación, que se alargaron hasta 2014. Desde el comienzo de las obras hasta mediados de 2016, la exposición permanente del museo se situó en una sede provisional, también en una antigua fábrica de cerámica, ubicada en la misma calle Teuleria. Finalmente, después de trasladar toda la colección, el museo volvió a abrir sus puertas a la fábrica de Torregrosa en octubre de 2016.

La antigua fábrica de cerámica de Torregrosa, ubicada en el barrio de les Teuleries, abrió sus puertas por primera vez en 1902 y cerró toda actividad económica en 1975. Se trata de un edificio de cuatro plantas, en la planta baja se encuentra la recepción y la tienda; la primera planta, antiguo almacén de la fábrica, aloja la colección permanente. En la segunda planta encontramos la sala de exposiciones temporales, así como los tornos donde los alfareros modelaban las piezas que después se cocerían en los hornos de la fábrica. Uno de estos hornos, el de mayores dimensiones, es visitable. Era el que se empleaba para la llamada «obra blanca», es decir, aquellos productos sin barnizar. Hay otro horno, con solo una cámara de carga, que se utilizaba para la producción barnizada. Lamentablemente, la bóveda cayó y no se ha rehabilitado.

Por otro lado, en la mitad norte de la segunda planta, se levanta una tercera planta donde podemos encontrar la biblioteca especializada, las oficinas y una zona de archivo. La biblioteca dispone a día de hoy de más de cuatro mil volúmenes, donde destacan los libros relacionados



ceràmica i l'etnologia. Tal com havia fet amb anterioritat i des que es va crear, el museu, centrat especialment en la cantereria, ha continuat exercint el seu paper de centre difusor del patrimoni local. Les activitats didàctiques i de difusió de la ceràmica han buscat acostar la tradició ceràmica local a la població, amb jornades de portes obertes, tallers i activitats variades, com els dies europeus de l'artesanía, el Dia Internacional dels Museus o l'esdeveniment «Hola, ceràmica!». Igualment, les activitats programades amb els centres escolars locals pretenen fer valdre i difondre la importància del patrimoni cultural que atesora la localitat a través de la seua senya d'identitat més singular, com és la ceràmica, que és vital que les noves generacions coneguen, perquè la puguen apreciar, estimar i, al mateix temps, difondre.

10. *Conclusions i reflexions finals*

La promoció del patrimoni industrial arquitectònic, moble i, especialment, intangible, és fonamental per tal de contribuir a una major valoració per part de la societat que el produeix. Només amb la implicació de la població local es podrà aconseguir que l'ofici continue i no es quede definitivament relegat a les vitrines dels museus. Com a patrimoni intangible, les tècniques d'elaboració no poden entendre's sense la seua dimensió física, tangible i material. Per tant, els espais on s'elaboren les peces de cantereria tradicional haurien de considerar-se part del patrimoni que cal protegir, incloent-hi no només la salvaguarda de les seues condicions materials, sinó també els corresponents avantatges fiscals per al seu manteniment i ús.

Igualment, si considerem la dimensió intangible del patrimoni, les persones que tenen els coneixements necessaris per a elaborar les peces de cantereria haurien de considerar-se part del patrimoni que cal reivindicar i protegir. Per això, des de l'Ajuntament d'Agost, es proposa la possibilitat de considerar els canterers com a «tresors vius», a la manera que han desenvolupat països com el Japó, Corea del Sud, Xile... Tal com defineix la UNESCO, tresors vius són: «individus que posseeixen, en alt grau, els coneixements i les tècniques necessàries per a interpretar o recrear determinats elements del patrimoni cultural immaterial». Aquesta definició comporta un reconeixement del valor intrínsec que tenen els coneixements adquirits pels canterers, al mateix temps que la seua experiència vital, com a inestimable font d'informació de l'evolució de l'ofici les darreres dècades. Per tant, un patrimoni intangible susceptible d'atenció, estudi i protecció per part de les administracions públiques. D'altra banda, compromet la persona nomenada com a tresor viu a transmetre els seus coneixements a les noves generacions, de manera que el saber que atesora no desaparega amb la persona posseïdora, sinó que continua viu, recreant-se per part de les persones que l'aprenen a través de programes de formació que les administracions públiques mateixes potencien i organitzen.

El futur que es presenta davant nostre és incert i, a la vegada, apassionant. El manteniment i la pervivència de la cantereria i l'activitat ceràmica, que han sigut un referent d'identitat comunitària, estan en perill, i a les nostres mans com a societat tenim eines que haurien de ser suficients per a assegurar-ne la continuïtat. En el món globalitzat, en una societat digital, posar la mirada en allò que és tradicional i funcional, com és la cantereria d'Agost, no és mirar al passat amb melancolia, sinó una responsabilitat comuna que comporta indagar en les nostres arrels més profundes per tal de trobar-hi el nexa d'unió que ens permeta continuar avançant com a societat sense perdre una part important de la nostra identitat cultural. La cantereria d'Agost té una història secular, caracteritzada pel manteniment d'unes tècniques artesanals que es transmeten de generació en generació, generalment en l'àmbit familiar i que és una de les senyes d'identitat d'un ofici. El lligam i el llegat ceràmic, per tant, és una part indissoluble de la identitat local, que s'ha de salvaguardar i promoure, per tal que la ceràmica en general, i la cantereria en particular, no desapareguen definitivament.

con la ceràmica y la etnología. Tal como había hecho con anterioridad y desde su creación, el museo, centrado especialmente en la alfarería, ha continuado ejerciendo su papel de centro difusor del patrimonio local. Las actividades didácticas y de difusión de la cerámica han buscado acercar la tradición cerámica local en la población, con jornadas de puertas abiertas, talleres y actividades variadas, como los Días Europeos de la Artesanía, el Día Internacional de los Museos o el acontecimiento Hola, cerámica! Igualmente, las actividades programadas con los centros escolares locales pretenden poner en valor y difundir la importancia del patrimonio cultural que atesora la localidad a través de su señal de identidad más singular, como es la cerámica, que es vital que las nuevas generaciones conozcan, para que la puedan apreciar, estimar y, a su tiempo, difundir.

10. *Conclusiones y reflexiones finales*

La promoción del patrimonio industrial arquitectónico, mueble y, especialmente, intangible, es fundamental para contribuir a una mayor valoración por parte de la sociedad que lo produce. Solo con la implicación de la población local se podrá conseguir que el oficio continúe y no se quede definitivamente relegado a las vitrinas de los museos. Como patrimonio intangible, las técnicas de elaboración no pueden entenderse sin su dimensión física, tangible y material. Por lo tanto, los espacios donde se elaboran las piezas de alfarería tradicional tendrían que considerarse parte del patrimonio a proteger, incluyendo no solo la salvaguarda de sus condiciones materiales, sino también las correspondientes ventajas fiscales para su mantenimiento y uso.

Igualment, si consideramos la dimensió intangible del patrimoni, les persones que tenen els coneixements necessaris per a elaborar les peces de alfarería tendrían que considerarse parte del patrimonio a poner en valor y proteger. Por eso, desde el Ayuntamiento de Agost se propone la posibilidad de considerar los alfareros como «tesoros vivos», a la manera que han desarrollado países como Japón, Corea del Sur, Chile,... Tal como define la UNESCO, tesoros vivos son: «individuos que poseen en grado sumo los conocimientos y técnicas necesarias para interpretar o recrear determinados elementos del patrimonio cultural inmaterial». Esta definición comporta un reconocimiento del valor intrínseco que tienen los conocimientos adquiridos por los alfareros, al tiempo que su experiencia vital, como inestimable fuente de información de la evolución del oficio las últimas décadas. Por lo tanto, un patrimonio intangible susceptible de atención, estudio y protección por parte de las administraciones públicas. Por otro lado, compromete la persona nombrada como tesoro vivo a transmitir sus conocimientos a las nuevas generaciones, de forma que el saber que atesora no desaparezca con la persona poseedora, sino que continúe vivo, recreándose por parte de las personas que lo aprenden a través de programas de formación que las propias administraciones públicas potencian y organizan.

El futuro que se presenta ante nuestro es incierto y, a la vez, apasionante. El mantenimiento y pervivencia de la alfarería y la actividad cerámica, que han sido un referente de identidad comunitaria, están en peligro, y en nuestras manos como sociedad tenemos herramientas que tendrían que ser suficientes para asegurar su continuidad. En el mundo globalizado, en una sociedad digital, volver la mirada a aquello tradicional y funcional como es la alfarería de Agost no es mirar al pasado con melancolía, sino una responsabilidad común que pasa para indagar en nuestras raíces más profundas para encontrar el nexo de unión que nos permita continuar avanzando como sociedad sin perder una parte importante de nuestra identidad cultural. La alfarería de Agost tiene una historia secular, caracterizada por el mantenimiento de unas técnicas artesanales que se transmiten de generación en generación, generalmente en el ámbito familiar y que es una de las señales de identidad de un oficio. El vínculo y el legado cerámico, por lo tanto, es una parte indisoluble de la identidad local, que se tiene que salvaguardar y promover, para que la cerámica en general, y la alfarería en particular, no desaparezcan definitivamente.